Fred Leuchter

La rapport Leuchter

La fin d'un mythe

Un rapport sur les prétendues chambres à gaz d'exécution à Auschwitz, Birkenau et Majdanek, Pologne par un expert en matériel d'exécution.

AAARGH

Note de l’éditeur (en anglais) :

Contact the Zundelsite: www.zundelsite.org irimland@zundelsite.org 3152 Parkway #13, PMB109, Pigeon Forge, TN, 37863, USA.

This text has been displayed on the Net as a tool for educational purpose, further research, on a non commercial and fair use basis, by the International Secretariat of the Association des Anciens Amateurs de Récits de Guerres et d'Holocaustes (Aaargh).

The E-mail of the Secretariat is: aaarghinternational@hotmail.com. Mail can be sent at PO Box 81475, Chicago, IL 60681-0475, USA.

We see the act of displaying a written document on Internet as the equivalent to displaying it on the shelves of a public library. It costs us a modicum of labor and money. The only benefit accrues to the reader who, we surmise, thinks by himself. A reader looks for a document on the Web at his or her own risks. As for the author, there is no reason to suppose that he or she shares any responsibility for other writings displayed on this Site. Because laws enforcing a specific censorship on some historical question apply in various countries (Germany, France, Israel, Switzerland, Canada, and others) we do not ask their permission from authors living in thoses places: they wouldn't have the freedom to consent.

We believe we are protected by article 19 of the Human Rights Charter: "Everyone has the right to freedom of opinion and expression; this right includes freedom to hold opinions without interference and to seek, receive and impart information and ideas through any media and regardless of frontiers." (The Universal Declaration of Human Rights, adopted by the United Nations General Assembly on December 10, 1948, in Paris.)

Table des matières

Annexes

- Annexe 1
  - Analyse graphique d'échantillons prélevés à Auschwitz et Birkenau montrant le cyanure total
- Annexe 2
  - Graphique d'analyse des échantillons
- Annexe 3
  - Traduction du document No. NI-9912 : directives pour l'utilisation de l'acide prussique
- Annexe 4
  - Cartes :
    - Auschwitz
    - Birkenau
    - Majdanek
- Annexe 5
  - Illustrations :
    - Kremas I
    - Kremas II
    - Kremas III
    - Kremas IV
    - Kremas V
    - Chambre d'épouillage et chambre à gaz expérimentale pour l'épouillage ; Circulateur de chauffage inconnu (Majdanek)
- Annexe 6
  - Lettre de F. Leuchter à E. Zundel, datée du 14 mai 1988 ; clarification des dessins de Krema II et Krema III.
- Annexe 7
  - Lettre de Bill Armontrout, directeur du pénitencier d'État du Missouri
- Annexe 8
  - Lettre de Fred Leuchter à Alpha Analytical Laboratory, datée du 9 mars 1998
- Annexe 9
  - Certification pour l'analyse chimique des eaux par le Commonwealth of Massachusetts Dept. of Environment Quality Engineering, datée du 15 mars 1988
- Annexe 10
  - Document de l'International Military Tribunal, DOC. L-022

COMMENTAIRE DE L'ÉDITEUR

Il y a peu de moments dans l'histoire où un document a le potentiel de briser un mythe et une légende historique aussi importants que celui de l'"Holocauste" juif, la prétention selon laquelle les Allemands ont gazé des millions de Juifs à mort dans les camps de concentration en Pologne pendant la Seconde Guerre mondiale.

Le rapport Leuchter est l'un de ces documents rares et précieux. Préparé et rédigé par Fred A. Leuchter, consultant aux États-Unis pour la conception, la construction et l'entretien des chambres à gaz d'exécution, le rapport expose la méthodologie et les conclusions de la première enquête médico-légale sur les sites réels en Pologne où les gazages auraient eu lieu. La conclusion de M. Leuchter, après avoir inspecté les sites et fait analyser par un laboratoire compétent des échantillons prélevés sur les murs et les sols pour déterminer la teneur totale en cyanure, était sans équivoque : les prétendues chambres à gaz n'auraient pas pu être utilisées, ni à l'époque ni aujourd'hui, comme chambres à gaz d'exécution.

David Irving, l'éminent historien britannique, a qualifié le rapport Leuchter de document "bouleversant" qui a contribué à renforcer sa conviction que l'ensemble de la mythologie de l'Holocauste était désormais remise en question. Il s'agit d'un document que les historiens de l'"Holocauste" ne peuvent ignorer qu'au péril de leur réputation d'érudits objectifs. Après le rapport Leuchter, les allégations de génocide perpétré par les Allemands contre les Juifs, utilisant les chambres à gaz comme instrument de meurtre, ne peuvent plus être maintenues.

L'ÉDITEUR EST FIER DE PRÉSENTER LE RAPPORT LEUCHTER.

PRÉFACE par Robert Faurisson



Robert Faurisson et Fred Leuchter

Fred A. Leuchter, 45 ans, est un ingénieur vivant à Boston, dans le Massachusetts, qui s'est spécialisé dans la conception de matériel d'exécution utilisé dans les prisons à travers les États-Unis. L'un de ses principaux projets a été la conception d'une nouvelle chambre à gaz au pénitencier d'État du Missouri à Jefferson City.

En janvier 1988, je me trouvais à Toronto, au Canada, pour aider à la défense de M. Ernst Zundel, un Canadien d'origine allemande qui était jugé pour avoir répandu de fausses nouvelles en publiant "Did Six Million really Die", une brochure qui contestait l'opinion dominante selon laquelle six millions de Juifs ont été tués par les nazis pendant la Seconde Guerre mondiale, principalement par l'utilisation de chambres à gaz utilisant du gaz cyanhydrique (gaz Zyklon B).



Ernst Zundel avait déjà été jugé pour le même motif en 1985. Le procès a duré sept semaines et s'est terminé par une condamnation et une peine de quinze mois d'emprisonnement. En janvier 1987, la Cour d'appel de l'Ontario a annulé le jugement en raison de graves erreurs de droit et a ordonné la tenue d'un nouveau procès. Le nouveau procès a commencé le 18 janvier 1988 et, au moment où nous écrivons ces lignes, il est toujours en cours.

Mes premières conversations avec Fred Leuchter ont eu lieu à Boston les 3 et 4 février 1988. J'ai été impressionné par la concision de ses réponses à mes questions et par sa

capacité à expliquer chaque détail des procédures de gazage. Il m'a confirmé le caractère particulièrement dangereux d'une exécution par gaz cyanhydrique. Les exécutions à l'aide de ce gaz ont été effectuées pour la première fois aux États-Unis en 1924, mais jusqu'en 1988, il existait encore des difficultés majeures dans la construction des chambres à gaz d'exécution, notamment le problème des fuites. J'ai remarqué que Fred Leuchter ne remettait pas en question la notion standard de l'Holocauste.

Après mon retour de Boston à Toronto et après que j'ai rendu compte à Ernst Zundel de mes discussions avec Fred Leuchter, M. Zundel a décidé de demander à ce dernier de préparer une expertise sur les prétendues chambres à gaz d'Auschwitz, de Birkenau et de Majdanek.

M. Leuchter a accepté cette mission après un week-end à Toronto, où il a examiné les photographies aériennes des camps pendant la guerre, les plans des crématoriums et des prétendues chambres à gaz, des documents sur le Zyklon B et des diapositives prises sur les sites dans les années 1970 par le chercheur suédois Ditlieb Felderer.

Le 25 février 1988, M. Leuchter est parti pour la Pologne avec son épouse Carolyn, son dessinateur Howard Miller, le cinéaste Jurgen Neumann et l'interprète de langue polonaise Tijudar Rudolph. Ils sont revenus huit jours plus tard, le 3 mars.

À leur retour, Fred Leuchter a rédigé son rapport de 192 pages, y compris les annexes. Ses conclusions étaient claires : les preuves étaient accablantes qu'il n'y avait pas de chambres à gaz d'exécution à Auschwitz, Birkenau et Majdanek et que les prétendues chambres à gaz de ces sites n'auraient pas pu être, à l'époque ou maintenant, utilisées ou sérieusement envisagées pour fonctionner comme des chambres à gaz d'exécution.

Les 20 et 21 avril 1988, il s'est présenté à la barre des témoins à Toronto. Dans un premier temps, il a répondu aux questions qui lui ont été posées par l'avocat de la défense de M. Zundel, Douglas H. Christie, ce dernier étant assisté de Keltie Zubko et de Barbara Kulaszka. M. Leuchter a ensuite été soumis à un contre-interrogatoire par le procureur de la Couronne, John Pearson, un fonctionnaire qui avait été assisté tout au long du procès par un autre procureur de la Couronne, un juriste et de fréquentes consultations avec des conseillers juifs assis juste derrière lui dans la salle d'audience.



L'interrogatoire et le contre-interrogatoire ont eu lieu en présence d'un juge et d'un jury de onze membres. Dans la salle d'audience, l'atmosphère était d'une extrême tension. J'étais assis aux côtés de plusieurs experts révisionnistes, dont le Dr. William Lindsey, chimiste en chef de la recherche pour la société Dupont avant sa retraite en 1985. Chacun dans la salle d'audience, indépendamment de son point de vue personnel sur le sujet à l'examen, était, je pense, parfaitement conscient de participer à un événement historique. Le mythe des chambres à gaz était en train de prendre fin.

La veille, le directeur du Missouri State Penitentiary, Bill Armontrout, avait témoigné en expliquant les procédures et le fonctionnement pratique d'une chambre à gaz cyanurée. Pour chaque auditeur attentif, il a été révélé que s'il était si difficile d'exécuter une seule personne de cette manière, alors la prétendue exécution de centaines de milliers de personnes par les Allemands à l'aide de Zyklon B équivaudrait au problème de la quadrature du cercle.



Après Fred Leuchter à la barre des témoins, le Dr James Roth, Ph.D. (Cornell Univ.), directeur des laboratoires d'analyse Alpha à Ashland, Massachusetts, est arrivé. Le Dr. Roth a fait un rapport sur l'analyse des échantillons prélevés sur les murs, les sols, les plafonds et autres structures à l'intérieur des prétendues chambres à gaz d'Auschwitz I et de Birkenau. Ces tests ont révélé soit l'absence de traces de cyanure, soit des niveaux extrêmement faibles. La seule exception était l'échantillon de contrôle numéro 32 prélevé dans l'installation d'épouillage numéro 1 à Birkenau. Ces résultats ont été présentés sous forme de graphiques à l'annexe I du rapport et ont été affichés au jury sur un rétroprojecteur. La différence de cyanure détecté entre l'installation d'épouillage d'une part et les prétendues chambres à gaz d'autre part, était spectaculaire. Les niveaux extrêmement faibles de cyanure trouvés dans certains crématoriums étaient probablement, à mon avis, le résultat de la désinfection des locaux pendant la guerre.

Je pense avoir été le premier à souligner que toutes les études sur les prétendues chambres à gaz d'exécution allemandes utilisant du Zyklon B devraient commencer par une étude sur les chambres à gaz d'exécution américaines. Dès 1977, avec l'aide d'un ami américain, Eugene C. Brugger, un avocat de New York, j'ai commencé une enquête

sur ce sujet. Au cours de cette recherche, j'ai obtenu des informations de six pénitenciers américains, ceux de San Quentin, Californie ; Jefferson City, Missouri ; Santa Fe, Nouveau Mexique ; Raleigh, Caroline du Nord ; Baltimore, Maryland ; et Florence, Arizona. J'ai été contraint de conclure à l'époque que seul un expert en technologie américaine des chambres à gaz pouvait finalement déterminer si les prétendues chambres à gaz d'exécution allemandes étaient capables d'avoir été utilisées telles que décrites dans la littérature sur l'Holocauste.

Au cours des années suivantes, mes articles sur les chambres à gaz allemandes ont toujours fait référence aux chambres à gaz américaines. Parmi ces articles figuraient "La rumeur d'Auschwitz ou le problème des chambres à gaz", publié le 29 décembre 1978 dans un quotidien français, *Le Monde*, et une longue interview publiée en août 1979 dans le périodique italien *Storia Illustrata*. J'ai visité la chambre à gaz de Baltimore, dans le Maryland, en septembre 1979 et j'ai obtenu huit photographies de la chambre ainsi qu'une documentation supplémentaire. Puis, lors d'une réunion tenue à New York sous la présidence de Fritz Berg, j'ai montré la fiche de contrôle de la procédure de la chambre à gaz du pénitencier de Baltimore et j'ai discuté de ses implications. En 1980, dans le premier numéro du tout nouveau *Journal of Historical Review*, j'ai publié un article intitulé "The Mechanics of Gassing", dans lequel je décrivais de manière assez détaillée les procédures de la chambre à gaz utilisées aux États-Unis. La même année, j'ai publié dans *Vérité historique ou vérité politique ?* les huit photographies de la chambre à gaz de Baltimore. Ma vidéo intitulée "Le problème des chambres à gaz", réalisée en 1982, commence par une analyse des chambres à gaz américaines.

En 1983, j'ai préparé pour l'Institute for Historical Review, de Los Angeles, un livre en anglais sur la controverse de l'Holocauste qui devait inclure, pour la première fois, une liste des questions posées aux directeurs de pénitenciers et leurs réponses. Le livre n'a cependant jamais été publié : le 4 juillet 1984, jour de l'indépendance américaine, les archives de l'Institut ont été détruites par un incendie criminel. Cet incendie a, à toutes fins utiles, détruit la viabilité financière de l'Institut et un certain nombre de projets, dont celui de mon livre, ont été abandonnés.

L'Holocauste est apparu comme un sujet aux proportions énormes. Mais ce "géant", comme l'a souligné le Dr. Arthur Butz dans "Le canular du XXe siècle", est un géant aux pieds d'argile. Pour voir les pieds d'argile, il suffit de se rendre au camp de concentration d'Auschwitz en Pologne. Selon les mots du Dr. Wilhelm Stäglich, "la thèse de l'extermination tient ou tombe avec l'allégation qu'Auschwitz était une "usine de mort"". Et pour moi, tout le mystère d'Auschwitz est à son tour concentré sur les 65 mètres carrés de la prétendue chambre à gaz d'Auschwitz I et sur les 210 mètres carrés de la prétendue chambre à gaz de Birkenau. Ces 275 mètres carrés auraient dû faire l'objet d'un examen médico-légal immédiatement après la guerre par les Alliés, mais aucun examen de ce type n'a été effectué à l'époque ni depuis. Le juge d'instruction polonais, Jan Sehn, a ordonné des examens médico-légaux à Auschwitz, mais pas des prétendues chambres à gaz d'exécution elles-mêmes.

Les recherches des révisionnistes ont montré que les lieux supposés avoir été des chambres à gaz d'exécution ne pouvaient pas être utilisés à cette fin. Ditlieb Felderer a publié des photographies indiquant la construction peu solide des évents et des portes des chambres à gaz et l'absence de taches bleu de Prusse sur les murs. J'avais moi-même découvert en 1975 dans les archives du Musée d'État d'Auschwitz (archives bien gardées par les fonctionnaires communistes) les plans de ces prétendues chambres à gaz et j'ai été le premier à les publier dans divers livres et articles. Ces plans ont également été montrés lors du premier congrès de l'Institute for Historical Review à Los Angeles en 1979, en présence de M. Zundel. En réalité, ces prétendues chambres à gaz étaient des morgues ou, comme indiqué sur les plans, des "Leichenhalle" pour Krema I (plus tard transformées en abri anti-aérien) et des "Leichenkeller" pour Krema II.

Néanmoins, afin d'obtenir une confirmation entièrement scientifique de ce que le simple bon sens nous obligeait à voir et de ce que les travaux de recherche et les documents révisionnistes avaient révélé, il a fallu chercher un spécialiste américain des chambres à gaz. J'ai désespérément essayé de trouver un tel spécialiste, mais franchement, j'avais peu d'espoir de trouver un homme qui soit non seulement un expert en technologie des chambres à gaz, mais aussi un homme assez courageux pour mener une telle enquête dans un pays communiste et pour en publier les résultats s'ils confirmaient les conclusions révisionnistes. Heureusement, j'avais tort.

Fred Leuchter était ce spécialiste. Il s'est rendu en Pologne, a procédé à l'examen médico-légal, a rédigé son rapport et a témoigné devant un tribunal canadien au nom de M. Zundel. Ce faisant, il est entré discrètement dans l'histoire.

Fred Leuchter est un homme modeste mais discrètement déterminé qui parle avec précision. Il serait un excellent professeur et a le don réel de faire comprendre aux gens les subtilités de tout problème difficile. Lorsque je lui ai demandé s'il craignait ou non des conséquences dangereuses, il m'a répondu : "Un fait est un fait". À la lecture du rapport Leuchter, David Irving, le célèbre historien britannique, a déclaré le 22 avril 1988 lors de son témoignage à Toronto que c'était un document "bouleversant" qui deviendrait essentiel pour tout futur historien écrivant sur la Seconde Guerre mondiale.

Sans Ernst Zundel, presque rien de ce qui s'est passé aujourd'hui n'aurait été concevable. Il sacrifie tout dans sa recherche de la précision historique et vit dans des conditions difficiles, face à des ennemis influents et puissants. La pression qui s'exerce sur lui est permanente et prend les formes les plus inattendues et parfois les plus vicieuses. Mais il a une forte personnalité et du charisme. Il sait comment analyser une situation donnée, évaluer le rapport des forces, transformer l'adversité en avantage. De toutes les régions du monde, il attire et mobilise des personnes compétentes. C'est un homme profond, un génie qui combine le bon sens avec une compréhension aiguë des personnes et des situations.

Il peut à nouveau aller en prison pour ses recherches et ses convictions ou être menacé d'expulsion. Tout cela est possible. Tout peut arriver quand il y a une crise intellectuelle

et un réalignement des concepts historiques d'une telle dimension. Le révisionnisme est la grande aventure intellectuelle de cette fin de siècle. Quoi qu'il arrive, Ernst Zundel est déjà le vainqueur. Il est le pacifiste militant qui a obtenu cette victoire grâce aux pouvoirs de la raison et de la persuasion.

Robert Faurisson, le 23 avril 1888, à Toronto

P.S. Ernst Zundel a été déclaré coupable par le jury le 11 mai 1988 d'avoir sciemment diffusé de fausses nouvelles sur l'Holocauste. Il a été condamné à neuf mois d'emprisonnement et a été libéré sous caution après avoir signé une ordonnance de non publication, promettant de ne pas écrire ou parler de l'"Holocauste" jusqu'à la fin de sa procédure d'appel. Il a ainsi rejoint Galilée.

P.S.S. Le 27 août 1992, la Cour suprême du Canada a annulé la condamnation d'Ernst Zundel et déclaré inconstitutionnelle la loi en vertu de laquelle il a été traîné devant les tribunaux du Canada pendant neuf ans. Le Canada a refusé de présenter des excuses à Ernst Zundel pour son épreuve et a rejeté sa demande d'indemnisation pour ses frais de justice, etc.

La rapport Leuchter

Un rapport sur les prétendues chambres à gaz d'exécution à Auschwitz, Birkenau et Majdanek, Pologne par un expert en matériel d'exécution.

OBJECTIF

Le but de ce rapport et de l'enquête sur laquelle il se base est de déterminer si les chambres à gaz et les crématoriums d'exécution présumés sur trois (3) sites en Pologne, à savoir Auschwitz, Birkenau et Majdanek, auraient pu fonctionner de la manière qui leur est attribuée dans la littérature de l'Holocauste.

Cet objectif comprend l'enquête et l'inspection des installations physiques, la conception de ces installations, et une description des procédures utilisées dans ces installations en vue de déterminer les quantités de gaz utilisées, les durées de ces utilisations (c'est-à-dire les durées d'exécution et de ventilation), les dimensions physiques des chambres par rapport à l'inclusion des occupants et les procédures et durées de manipulation et d'incinération des corps dans le but de déterminer la véracité et la crédibilité des rapports opérationnels non étayés.

Cet objectif n'inclut pas la détermination du nombre de personnes qui sont mortes ou ont été tuées par des moyens autres que le gazage ou la détermination de l'existence d'un véritable holocauste. En outre, l'intention de cet auteur n'est pas de redéfinir l'Holocauste en termes historiques, mais simplement de fournir des preuves scientifiques et des informations obtenues sur les sites réels et de rendre un avis basé sur toutes les données scientifiques, techniques et quantitatives disponibles quant à l'objectif et aux usages des prétendues chambres à gaz d'exécution et des installations de crémation sur les sites étudiés.

CONTEXTE

Le chercheur principal et auteur de ce rapport sur la conception et la fabrication de matériel d'exécution a spécifiquement travaillé sur et conçu du matériel utilisé aux États-Unis pour l'exécution de condamnés au moyen de gaz de cyanure d'hydrogène [Voir le troisième rapport Leuchter : A Technical Report on the Execution Gas Chamber at Mississippi State Penitentiary, Parchman, Mississippi]

L'enquêteur a inspecté les installations d'Auschwitz, Birkenau et Majdanek, effectué des mesures, prélevé des échantillons médico-légaux, examiné la documentation sur la conception et les procédures des chambres d'épouillage DEGESCH, le gaz Zyklon B et les

documents sur les procédures d'exécution. La plupart des documents examinés étaient des documents achetés et consultés sur les sites en Pologne, y compris des copies de dessins originaux des Kremas I, II, III, IV et V.

PORTÉE

Le présent rapport comprend une inspection physique et des données quantitatives obtenues à Auschwitz, Birkenau et Majdanek, des documents fournis par les responsables des trois (3) sites des musées, des plans des Kremas I, II, III, IV et V obtenus dans les musées, des documents relatifs aux chambres et installations d'épouillage de DEGESCH (y compris les équipements et procédures utilisés avec le gaz Zyklon B), une description des procédures opérationnelles dans les installations en question et des échantillons médico-légaux prélevés dans les Kremas étudiés.

En outre, des données sur la conception des chambres à gaz américaines et les procédures opérationnelles provenant des connaissances personnelles de l'enquêteur et de son travail sur le terrain, ainsi qu'une enquête sur les crématoriums et les procédures américaines, ont été utilisées pour la production de ce rapport. En utilisant toutes les données ci-dessus, l'enquêteur a limité l'objet de cette étude à une détermination de :

- (a) la capacité des prétendues chambres à gaz d'exécution à avoir accompli le meurtre de masse d'êtres humains par l'utilisation du gaz Zyklon B à Auschwitz I et Birkenau et du monoxyde de carbone et/ou du gaz Zyklon B à Majdanek ;

- (b) la capacité des Kremas étudiés à avoir accompli le nombre présumé de crémations humaines dans la période présumée.

SYNOPSIS ET CONCLUSIONS

Après une étude de la littérature disponible, un examen et une évaluation des installations existantes à Auschwitz, Birkenau et Majdanek, avec une connaissance experte des critères de conception pour le fonctionnement des chambres à gaz, une enquête sur la technologie des crématoriums et une inspection des crématoriums modernes, l'auteur ne trouve aucune preuve que l'une des installations normalement supposées être des chambres à gaz d'exécution ait jamais été utilisée comme telle, et trouve, en outre, qu'en raison de la conception et de la fabrication de ces installations, elles n'auraient pas pu être utilisées pour des chambres à gaz d'exécution.

En outre, une évaluation des installations de crémation produit des preuves concluantes qui contredisent le volume présumé de cadavres incinérés dans le délai généralement allégué. C'est donc la meilleure opinion d'ingénierie de l'auteur qu'aucune des installations examinées n'a jamais été utilisée pour l'exécution d'êtres humains et que les crématoriums n'auraient jamais pu supporter la charge de travail alléguée qui leur a été attribuée.

MÉTHODOLOGIE

Les procédures impliquées dans l'étude et l'analyse médico-légale qui ont abouti au rapport étaient les suivantes :

1. Une étude de fond générale des documents disponibles.

2. Une inspection sur place et un examen médico-légal des installations en question, comprenant la prise de données physiques (mesures et informations sur la construction) et un prélèvement envisagé d'échantillons physiques (briques et mortier) qui ont été renvoyés aux États-Unis pour analyse chimique.

3. Une prise en compte des données logistiques enregistrées et visuelles (sur le site).

4. Une compilation des données acquises.

5. Une analyse des informations acquises et une comparaison de ces informations avec des informations connues et éprouvées sur la conception, les procédures et la logistique, ainsi que sur les exigences relatives à la conception, la fabrication et l'exploitation de chambres à gaz et de crématoriums réels.

6. Une considération de l'analyse chimique des matériaux acquis sur le site.

7. Des conclusions basées sur les preuves acquises.

UTILISATION D'HCN ET DE ZYKLON B COMME FUMIGANT



Zyklon B : un pesticide couramment utilisé

Le cyanure d'hydrogène gazeux (HCN ou acide cyanhydrique) est utilisé comme fumigant depuis avant la Première Guerre mondiale. Il a été utilisé en parallèle avec la vapeur et l'air chaud et, pendant la Seconde Guerre mondiale, avec le D.D.T. par les États-Unis et leurs alliés. Le HCN est généralement fabriqué par une réaction chimique du cyanure de sodium avec de l'acide sulfurique dilué. La réaction chimique entraîne l'émission de HCN dans l'air avec un reste d'acide prussique (acide cyanhydrique). Cette réaction est normalement contenue dans une mijoteuse en céramique.

Ce procédé a été utilisé pour la lutte contre les nuisibles et la vermine sur les navires, dans les bâtiments et dans des chambres et structures spécialement conçues. Des considérations particulières en matière de conception et de manipulation doivent être respectées pour assurer la sécurité des utilisateurs (techniciens). Le cyanure d'hydrogène est l'un des produits chimiques de fumigation les plus puissants et les plus dangereux. Des bâtiments spécialement construits ou modifiés à cette fin ont été utilisés par toutes les armées et les organisations de santé dans le monde entier. Le HCN a été utilisé partout pour lutter contre les maladies, en particulier contre la peste et le typhus, c'est-à-dire contre les rats, les puces et les poux.

Des chambres spéciales ont été utilisées depuis la Première Guerre mondiale en Europe et aux États-Unis. Certaines de ces chambres ont été utilisées par l'armée allemande en Europe avant et pendant la Seconde Guerre mondiale et, bien avant, par le service d'immigration des États-Unis à Ellis Island, dans le port de New York. Beaucoup de ces chambres de fumigation ont été fabriquées pour DEGESCH, une firme allemande située à Francfort-sur-le-Main, en Allemagne. Pendant la guerre, DEGESCH a supervisé la distribution du Zyklon B. DEGESCH fabrique actuellement du HCN.

Le Zyklon B était une préparation commerciale spéciale contenant de l'acide cyanhydrique. Le nom "Zyklon B" était lui-même un nom commercial. Le HCN était préparé à l'usine et livré sous une forme où le HCN était absorbé dans un support poreux, soit du bois la pulpe ou la terre de diatomées (craie). Elle était fournie soit en disquettes, soit en bribes ou en boulettes. Cette préparation était scellée dans une boîte hermétique qui nécessitait un ouvre-boîte spécial. Sous cette forme, le HCN - Zyklon B était beaucoup plus sûr et plus facile à manipuler. Le gaz Zyklon B qui en résultait était du HCN.

Les discoïdes, les bribes ou les granulés devaient être répandus sur le sol de la zone à fumiger ou utilisés dans une chambre qui faisait circuler et chauffait l'air à l'intérieur de la chambre à plus de 78,3 degrés Fahrenheit (25,7 degrés Centigrade). S'il est utilisé dans des bâtiments, des navires ou des tentes pour fumiger des arbres et des produits, la zone doit être chauffée à une température supérieure à 78,3 degrés Fahrenheit, le point d'ébullition du HCN. Si ce n'est pas le cas, la durée de la fumigation sera beaucoup plus longue. La fumigation prend au minimum 24 à 48 heures.

Après la fumigation, la ventilation de la zone doit prendre au moins dix heures, selon l'endroit (et le volume), et plus longtemps si le bâtiment n'a pas de fenêtres ou de ventilateurs d'extraction. La zone fumigée doit ensuite être soumise à un test chimique pour détecter la présence de gaz avant d'y entrer. Des masques à gaz sont parfois utilisés, mais ils ne sont pas sûrs et ne doivent pas être utilisés pendant plus de dix (10) minutes. Une combinaison chimique complète doit être portée pour éviter l'empoisonnement de la peau. Plus la température est élevée et plus l'endroit est sec, plus la manipulation sera rapide et sûre.

Les spécifications du gaz se trouvent dans le tableau 1 :

Table I
(Specifications for HCN)

Name:	HCN, hydrocyanic acid; prussic acid
Boiling point:	25.7°C/78.3°F at 760 mm Hg
Specific gravity:	0.69 at 18°C/64°F
Vapor density:	0.947 (air = 1)
Melting point:	-13.2°C/8.2°F
Vapor pressure:	750mm Hg at 25°C/77°F 1200mm Hg at 38°C/100°F
Solubility in water:	100%
Appearance:	clear
Color:	slightly bluish
Odor:	bitter almond, very mild, non-irritating (odor is not considered a safe method of determining presence of the poison)

Hazards:

1. Unstable with heat, alkaline materials and water
2. Will explode if mixed with 20% sulfuric acid
3. Polymerization (decomposition) will occur violently with heat, alkaline material or water. Once started, reaction is autocatalytic and uncontrollable. Will explode.
4. Flash point: -18°C/0°F
5. Autoignition temperature: 538°C/1000°F
6. Flammable limits in air volume - % lower 6 upper 41

Source: Hydrogen Cyanide, Dupont Publication, 7-83

LES CRITÈRES DE CONCEPTION D'UNE INSTALLATION DE FUMIGATION

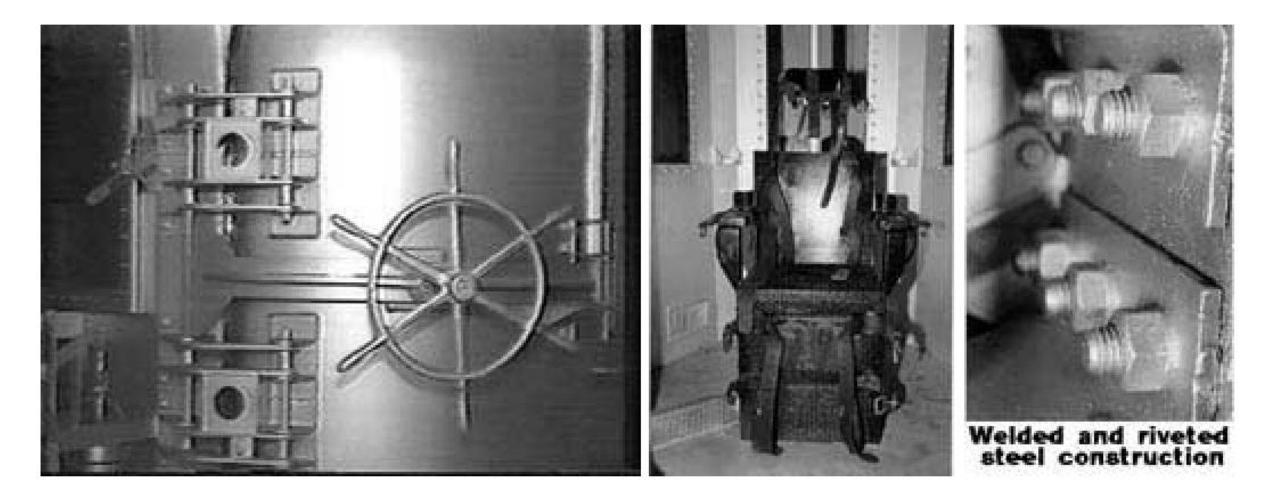
Une installation de fumigation, qu'il s'agisse d'un bâtiment ou d'une chambre, doit respecter les mêmes exigences de base. Elle doit pouvoir être scellée, chauffée, avoir une capacité de circulation et d'évacuation de l'air, disposer d'une cheminée suffisamment haute pour l'évacuation et d'un moyen de distribution uniforme du gaz (comme le matériau Zyklon B).



Chambre à gaz d'exécution au pénitencier d'État du Mississippi

Note : Haute cheminée d'échappement sur la maison de la mort (à gauche).

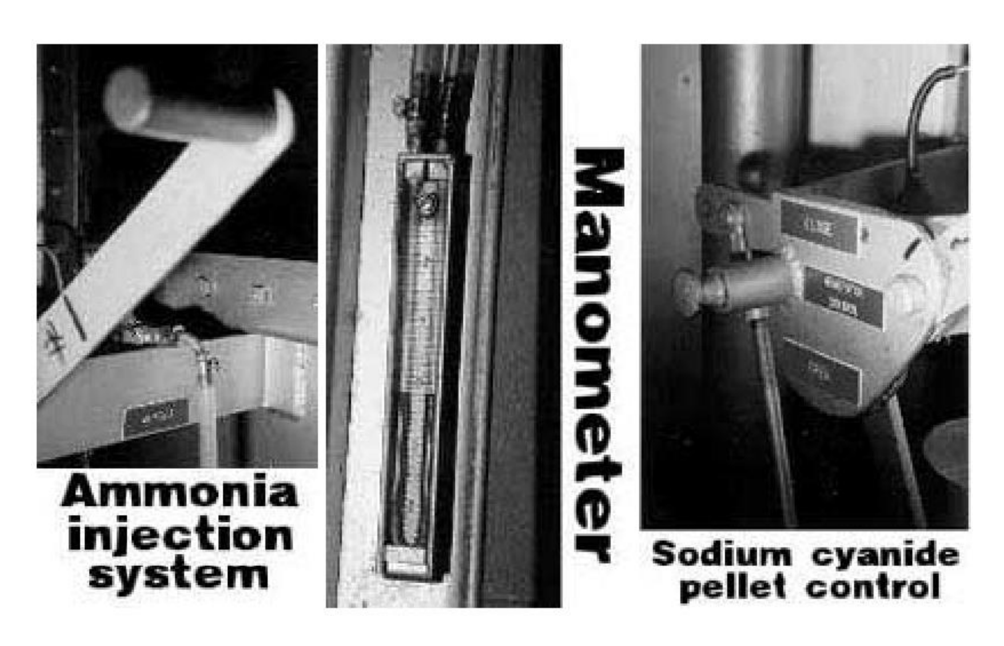
Tout d'abord, si une chambre est utilisée aujourd'hui, elle doit être un récipient soudé et testé sous pression, recouvert d'une peinture inerte (époxy) ou d'acier inoxydable ou de plastique (PVC). Les portes doivent être munies d'un joint d'étanchéité en matériau résistant au HCN (amiante décapé, néoprène ou Téflon®). S'il s'agit d'un bâtiment, il doit être construit en brique ou en pierre et revêtu à l'intérieur et à l'extérieur d'une peinture inerte (époxy) ou de poix, de goudron ou d'asphalte. Les portes et les fenêtres doivent être munies de joints ou scellées avec une toile caoutchoutée ou en pente et scellées avec un produit d'étanchéité en néoprène ou du goudron. Dans les deux cas, la zone doit être extrêmement sèche. Le terme "scellage" a deux sens : premièrement, pour empêcher mécaniquement les fuites de l'installation ; et deuxièmement, pour rendre les surfaces poreuses exposées de l'installation imperméables à l'imprégnation par le gaz Zyklon B.



Chambre à gaz au pénitencier d'État du Mississippi

Deuxièmement, la chambre ou la structure doit être équipée d'un générateur ou d'un système de distribution de gaz pour le Zyklon B qui forcera l'air chaud à passer au-dessus du Zyklon B ou du générateur (le générateur peut être chauffé à l'eau s'il est scellé) et fera circuler l'air et le gaz chauds. Le mélange requis pour la fumigation est de 3200 parties par million (ppm) ou 0,32 % du volume total de HCN.

La chambre doit être libre de toute obstruction et doit être capable d'assurer un flux d'air fort, constant et abondant.



Contrôles utilisés par les chambres à gaz des États-Unis

Troisièmement, la chambre ou la structure doit disposer d'un moyen pour évacuer le mélange air/gaz toxique et le remplacer par de l'air frais. Généralement, cela se fait à l'aide d'un ventilateur d'évacuation ou d'admission doté de soupapes d'évacuation ou d'admission ou d'orifices à lamelles de taille suffisante pour permettre un renouvellement d'air raisonnable par heure. Habituellement, un ventilateur et une ouverture d'admission et d'échappement d'une capacité suffisante en pieds cubes par minute (pi3/min) devraient permettre un renouvellement complet de l'air en 1/2 heure et devraient fonctionner pendant au moins deux fois la durée requise d'une heure, soit deux heures. Plus l'installation est grande, moins cela devient pratique (en raison de la taille des ventilateurs disponibles) et les temps d'évacuation peuvent prendre plusieurs heures ou plus.

Les gaz d'échappement doivent être évacués à une distance sûre au-dessus de l'installation, là où les courants d'air peuvent disperser le gaz. Cette distance est normalement de 40 pieds au-dessus de la structure, mais elle devrait être plus importante si la structure est à l'abri du vent. Si un incinérateur est utilisé, la cheminée peut n'avoir que quelques pieds de hauteur. Il est généralement trop coûteux d'incinérer le HCN en raison du volume d'air qu'il doit traiter en peu de temps.

La température des murs et de l'air à l'intérieur de l'installation, ainsi que de l'air d'admission, doit être maintenue au moins 10 degrés au-dessus du point d'ébullition de l'acide cyanhydrique (78,3 degrés F) pour éviter la condensation du HCN sur les murs, le sol et le plafond de l'installation, ainsi que dans le système d'évacuation. Si la température est inférieure à 79 degrés F et qu'il y a condensation, l'installation doit être décontaminée avec de l'eau de Javel ou de l'ammoniac, le premier étant le plus efficace. Pour ce faire, les murs doivent être vaporisés automatiquement ou manuellement. Si cela est fait manuellement, des combinaisons de protection (généralement en néoprène) doivent être portées et les techniciens doivent utiliser des bouteilles d'air respirable, car

les masques à gaz sont dangereux et peu sûrs. L'intérieur du bâtiment doit être évacué plus longtemps pour permettre aux vapeurs d'eau de javel de neutraliser le HCN liquide dans le système d'évacuation. L'intérieur du bâtiment doit être lavé à l'eau et soigneusement nettoyé et séché avant la prochaine utilisation.

En outre, une vérification de l'air à l'intérieur du bâtiment doit être effectuée pour déterminer si tout le HCN a été enlevé. Le test peut être effectué soit par un détecteur de gaz, soit par le test à l'acétate de cuivre/benzidène. Dans le premier cas, une lecture électronique est fournie avec une détection à 10 ppm. Dans l'autre, une solution de benzidène est mélangée à une solution d'acétate de cuivre et est utilisée pour humidifier un morceau de papier test qui devient bleu à des degrés divers en cas de présence de HCN.

CRITÈRES DE CONCEPTION D'UNE CHAMBRE À GAZ D'EXÉCUTION

Un grand nombre des exigences relatives à l'installation de fumigation s'appliquent également à l'installation d'exécution. Toutefois, en général, le centre d'exécution est plus petit et plus efficace. L'utilisation du Zyklon B dans une chambre à gaz d'exécution n'est généralement pas recommandée en raison du temps nécessaire pour chasser le gaz du support inerte. Jusqu'à présent, la seule méthode efficace était de générer le gaz sur place par réaction chimique de cyanure de sodium et d'acide sulfurique à 18%. Récemment, la conception d'un générateur de gaz a été achevée, qui sera utilisé dans la chambre à gaz pour deux (2) personnes au pénitencier d'État du Missouri, à Jefferson City, Missouri. L'auteur est le consultant en conception de cette chambre à gaz d'exécution.

Ce générateur utilise une chemise d'eau chauffée électriquement pour pré-bouillir le HCN dans un récipient cylindrique. Au moment de l'utilisation, le HCN est déjà vaporisé et est libéré dans la chambre par des vannes. Un système d'éclatement à l'azote nettoie la tuyauterie après utilisation. La durée totale de l'exécution est inférieure à quatre minutes. La chambre est évacuée à un rythme d'une fois toutes les deux minutes pendant une période de 15 minutes, ce qui permet d'effectuer quelque sept (7) changements d'air complets.

La chambre peut être en acier soudé ou en plastique PVC. Les portes et les fenêtres doivent être de construction standard étanche à l'eau de mer. La porte est munie d'un joint d'étanchéité à pression à une seule poignée. Tout l'éclairage et le matériel électrique sont antidéflagrants. La chambre contient la plomberie de distribution du gaz, le générateur de gaz avec la bouteille de HCN liquide, l'équipement électronique de surveillance cardiaque, deux (2) sièges pour les condamnés et un détecteur de gaz lisant à l'extérieur, électroniquement à 10 ppm.

Comme la chambre contient un gaz si mortel, elle fonctionne à une pression négative afin de garantir que toute fuite serait vers l'intérieur. La pression de la chambre est contrôlée par un système d'aspiration qui doit maintenir la chambre à un vide partiel de

10 livres par pouce carré (psi) (fonctionnement : 8 psi plus 2 psi de HCN). La pression négative est maintenue en utilisant l'air ambiant extérieur comme norme. Ce système est contrôlé électriquement et soutenu par une pompe à vide de 17,7 cfm de déplacement. De plus, un pressostat est réglé pour déclencher les systèmes d'urgence si la pression de la chambre atteint 12 psi, soit 3 psi au-dessus de la limite opérationnelle.

Le système d'admission et d'évacuation est conçu pour un changement d'air toutes les deux (2) minutes. L'air est fourni par un ventilateur de plus de 2000 pcm du côté de l'entrée de la chambre et est évacué par le haut de la chambre. Les soupapes d'admission et d'échappement sont toutes deux du type à fermeture vers l'intérieur pour éviter la perte de vide et sont temporisées pour s'ouvrir électriquement en séquence, la soupape d'échappement en premier. Celle-ci est évacuée par un tuyau en PVC de 40 pieds de haut et de 13 pouces de diamètre où le vent disperse le gaz de manière inoffensive. L'air d'admission doit avoir une capacité de préchauffage pour garantir qu'aucun HCN ne se condense et n'échappe ainsi à l'évacuation.

Les détecteurs de gaz sont utilisés pour la sécurité. Premièrement, dans la chambre où ils interdisent électriquement l'ouverture de la porte jusqu'à ce que la chambre soit sûre, deuxièmement, à l'extérieur de la chambre, dans les zones réservées aux témoins et au personnel, où ils déclenchent des alarmes et une évacuation d'air et un système d'admission pour protéger les témoins, ainsi que pour faire avorter l'exécution et évacuer la chambre. Les systèmes de sécurité comprennent également des cloches, des klaxons et des lumières.

De plus, des appareils respiratoires d'urgence (réservoirs d'air) sont disponibles dans la zone de la chambre, ainsi que des kits de premiers secours spéciaux pour le HCN, du matériel médical d'urgence pour le HCN et un réanimateur dans une zone adjacente pour le personnel médical. La conception des chambres à gaz d'exécution nécessite la prise en compte de nombreux problèmes complexes. Une erreur dans n'importe quelle zone peut, et va probablement, causer la mort ou des blessures aux témoins ou aux techniciens.

CHAMBRES À GAZ D'EXÉCUTION AUX ÉTATS-UNIS DEPUIS 1920

La première chambre à gaz pour l'exécution a été construite en Arizona en 1920. Elle se composait d'une chambre étanche à l'air avec des portes et des fenêtres munies de joints, d'un générateur de gaz, d'un système électrique antidéflagrant, d'un système d'admission et d'évacuation de l'air, d'un dispositif permettant d'ajouter de l'ammoniac à l'air d'admission et de moyens mécaniques pour activer le générateur de gaz et l'évacuation de l'air. L'admission d'air était constituée de plusieurs soupapes actionnées mécaniquement. Seul le matériel a été modifié jusqu'à présent.

Le générateur de gaz consistait en une marmite de vaisselle remplie d'une solution diluée (18 %) d'acide sulfurique avec un levier de déclenchement mécanique. La chambre devait être nettoyée à l'ammoniaque après l'exécution, tout comme

l'exécutant. Quelque 25 pastilles de cyanure de sodium de 13 grammes ont été utilisées et ont généré une concentration de 3200 ppm dans une chambre de 600 pieds cubes. Dans les années qui ont suivi, d'autres États ont adopté la chambre à gaz HCN comme mode d'exécution et les techniques de conception ont changé. Eaton Metal Products a conçu, construit et amélioré la plupart des chambres. La plupart avaient deux chaises et étaient équipées d'un système de vide pour garantir une pression négative et seulement une fuite vers l'intérieur. Tous les systèmes utilisaient la technique du générateur de gaz car c'était le procédé le plus efficace et le plus simple disponible jusqu'à la fin des années 1960. Aucun système n'a jamais été conçu pour utiliser, ou n'a jamais utilisé, le Zyklon B.

La raison en est très simple. Le Zyklon B prend trop de temps pour évaporer (ou faire bouillir) le HCN du support inerte et nécessite de l'air chauffé et un système de contrôle de la température. Non seulement le gaz n'est pas instantané, mais un danger d'explosion existe toujours.

Le mélange gazeux global est généralement inférieur à la limite inférieure d'explosion (LIE) du mélange gaz-air de 0,32 % (puisque le mélange ne devrait normalement pas dépasser 3200 ppm), mais la concentration du gaz au générateur (ou comme dans le cas du Zyklon B, au support inerte) est beaucoup plus élevée et peut très bien être de 90 à 99 % en volume. Il s'agit de HCN presque pur et cette condition peut exister à certains moments dans les poches de la chambre. La température de l'air ambiant ou de l'air chauffé doit être considérablement plus élevée et contrôlée artificiellement pour le Zyklon B (puisque l'évaporation est un processus strictement physique), où, avec le générateur de gaz, la température peut être plus basse et non contrôlée puisque la réaction chimique dans le générateur est auto-catalytique après le démarrage. Les contacts et interrupteurs électriques doivent être réduits au minimum, antidéflagrants et situés à l'extérieur de la chambre. La technologie disponible seulement depuis la fin des années 1960 a permis au système du Missouri, qui sera le système le plus avancé jamais construit, d'utiliser un vaporisateur de gaz et système de distribution de HCN liquide, éliminant le danger de la manipulation et de l'élimination du résidu d'acide prussique après l'exécution.

Le Zyklon B, qui semble à première vue avoir été un moyen plus efficace de fournir du gaz et d'éliminer le problème des résidus d'acide prussique, n'était pas la solution au problème. En fait, l'utilisation du Zyklon B aurait augmenté le temps d'exécution et donc allongé le temps de manipulation du gaz dangereux et, également, en raison des exigences en matière de chauffage, aurait causé un risque d'explosion. Une autre solution aurait consisté à chauffer le gaz à l'extérieur et à faire circuler le mélange gaz/air dans la tuyauterie à l'extérieur de la chambre et à le faire revenir dans la chambre comme l'a fait l'équipement d'épouillage DEGESCH, mais cela n'aurait fait qu'augmenter le risque de fuite et le danger pour les utilisateurs. Il est mal conçu et extrêmement dangereux de laisser le gaz sortir de la chambre pressurisée. L'équipement DEGESCH était destiné à être utilisé en plein air, ou dans un endroit bien

ventilé, et uniquement en présence de personnel qualifié et non de personnes non formées.

Aux États-Unis, l'Arizona, la Californie, le Colorado, le Maryland, le Mississippi, le Missouri, le Nevada, le Nouveau-Mexique et la Caroline du Nord ont utilisé le gaz comme mode d'exécution. Mais en raison des dangers inhérents à la manipulation du gaz et des coûts d'entretien élevés du matériel utilisé, certains États (Nevada, Caroline du Nord et Nouveau-Mexique) ont légiféré pour l'injection létale, soit comme seule procédure, soit comme procédure de choix. D'autres États suivront probablement. L'auteur a été consultant pour les États du Missouri, de la Californie et de la Caroline du Nord.

En tout état de cause, en raison du coût de fabrication du gaz HCN et des coûts excessifs de matériel et de maintenance de l'équipement, le gaz a été par le passé, et est toujours, le mode d'exécution le plus coûteux.

EFFETS TOXIQUES DU GAZ HCN

Des tests médicaux montrent qu'une concentration de cyanure d'hydrogène gazeux de 300 ppm dans l'air est rapidement mortelle. En général, pour les besoins de l'exécution, une concentration de 3200 ppm est utilisée pour assurer une mort rapide. Il s'agit d'un poids/volume de quelque 120 à 150 grammes/ 2 pieds cubes de gaz, selon la température et la pression. Environ 100 ppm de HCN est fatal en une demi-heure. Les effets toxiques sont les suivants : irritation de la peau et éruptions cutanées, irritation des yeux, vision trouble et lésions oculaires permanentes ; nausées non spécifiques ; maux de tête ; vertiges ; vomissements et faiblesse ; respiration rapide, baisse de la pression sanguine, perte de conscience, convulsions et mort ; symptômes d'asphyxie, dyspnée, ataxie, tremblements, coma et mort par perturbation du métabolisme oxydatif.

L'acide cyanhydrique n'a pas besoin d'être respiré pour être mortel. En cas de concentration supérieure à 50 ppm, l'utilisateur doit porter une combinaison chimique pour protéger complètement son corps et respirer de l'air en bouteille. Les masques à gaz sont généralement inefficaces et ne doivent jamais être utilisés. Des trousses de premiers secours et des fournitures médicales spécialisées sont disponibles et doivent être présentes dans toutes les zones où une personne peut être en contact avec le gaz.

BREF HISTORIQUE DES PRÉTENDUES CHAMBRES À GAZ D'EXÉCUTION ALLEMANDES

Sur la base des éléments dont dispose l'auteur, il a été établi que les Allemands auraient construit une série de grandes chambres à gaz (trois ou plus) à des fins d'exécution à partir de la fin de 1941 et les auraient utilisées jusqu'à la fin de 1944.

À partir du premier gazage présumé dans un sous-sol à Auschwitz I, dans deux fermes converties à Birkenau (Auschwitz II) connues sous le nom de maisons rouges et blanches ou bunkers 1 et 2, dans le Krema I à Auschwitz, dans les Kremas II, III, IV et V à Birkenau et dans une installation expérimentale à Majdanek, ces installations auraient

utilisé de l'acide cyanhydrique sous forme de Zyklon B comme gaz. Majdanek aurait également utilisé du monoxyde de carbone (CO).

Selon la littérature officielle obtenue aux musées d'État d'Auschwitz et de Majdanek, ces installations d'exécution étaient situées dans des camps de concentration construits dans des zones hautement industrielles et leurs détenus fournissaient du travail forcé aux usines produisant des matériaux pour l'effort de guerre. Ces installations comprenaient également des crématoriums pour l'élimination des restes des personnes prétendument exécutées.

En outre, d'autres installations présumées qui n'utilisaient que du CO comme gaz d'exécution étaient situées à Belzec, Sobibor, Treblinka et Chelmno (camions-citernes à gaz). Ces installations supplémentaires auraient été détruites pendant ou après la Seconde Guerre mondiale, n'ont pas été inspectées et ne font pas directement l'objet du présent rapport.

Le monoxyde de carbone (CO) sera toutefois brièvement examiné à ce stade. Le gaz CO est un gaz d'exécution relativement mauvais en ce sens qu'il met beaucoup trop de temps à provoquer la mort, peut-être jusqu'à 30 minutes, et s'il est mal circulé, plus longtemps. Pour utiliser le CO, il faudrait une quantité de 4 000 ppm, ce qui nécessiterait de pressuriser la chambre à environ 2,5 atmosphères avec du CO. En outre, le CO_2 (dioxyde de carbone) a également été suggéré. Le CO_2 est encore moins efficace que le CO. Ces gaz, a-t-on allégué, ont été produits par des moteurs diesel. Les moteurs diesel produisent des gaz d'échappement qui contiennent très peu de monoxyde de carbone et nécessiteraient que la chambre d'exécution soit pressurisée avec le mélange air/gaz afin d'avoir suffisamment de gaz pour causer la mort. Le monoxyde de carbone en quantité de 3000 ppm ou 0,30% provoque des nausées et des maux de tête après une exposition d'une heure et peut-être des dommages à long terme.

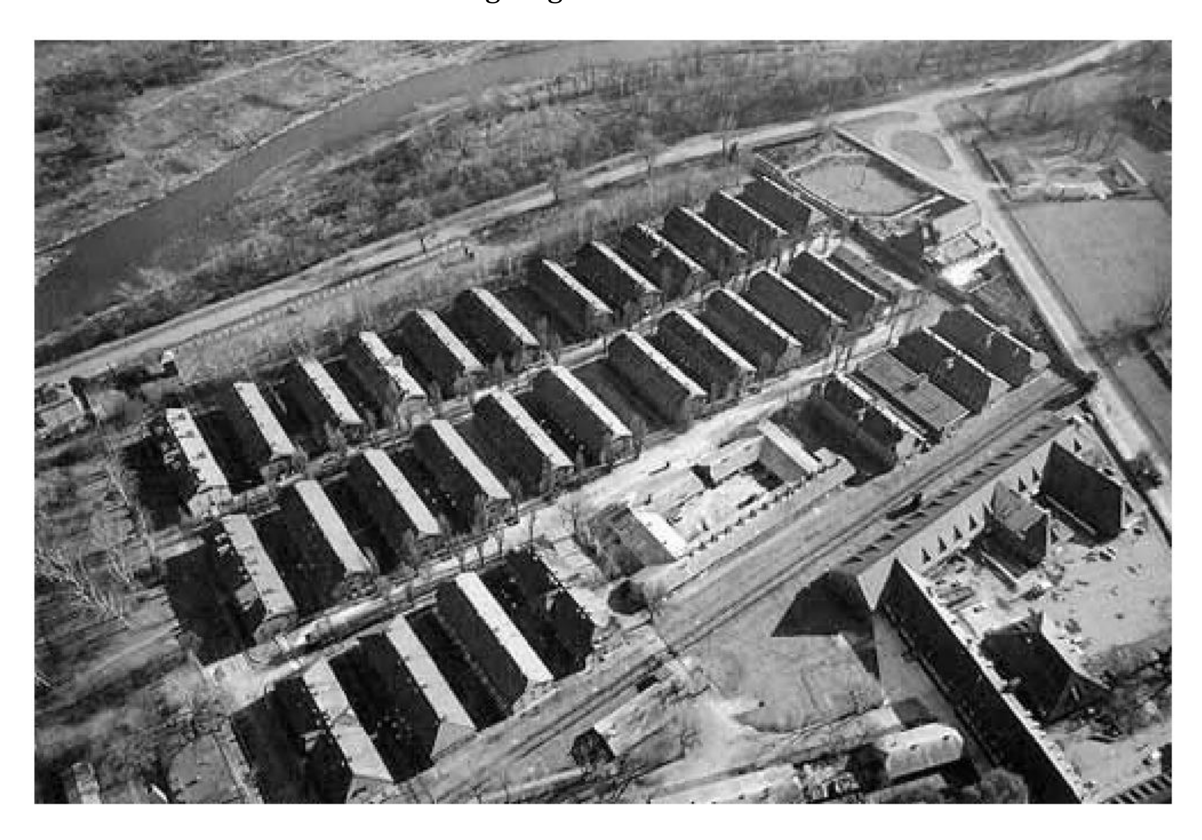
Des concentrations d'environ 4000 ppm et plus s'avèrent fatales pour des durées d'exposition supérieures à une heure. L'auteur soutient qu'une chambre remplie à capacité avec des personnes occupant environ 9 pieds carrés ou moins (la surface minimale requise pour assurer la circulation du gaz autour des occupants), que les occupants mourraient par suffocation en raison de leur propre épuisement de l'air disponible, bien avant que le gaz supplémentaire ne prenne effet. Ainsi, la simple fermeture des exécutants dans cet espace confiné éviterait le besoin de CO ou de CO_2 provenant d'une source extérieure.

Les prétendues installations d'exécution à Auschwitz I (Krema I) et à Majdanek existent toujours, sous une forme prétendument originale. À Birkenau, les Kremas II, III, IV et V sont effondrés ou rasés jusqu'aux fondations ; le Bunker I (la Maison rouge) a disparu et le Bunker II (la Maison blanche) est maintenant restauré et utilisé comme résidence privée. À Majdanek, le premier crématorium alimenté au pétrole a été enlevé et le crématorium avec la prétendue chambre à gaz a été reconstruit, seuls les fours étant d'origine.

Le Krema I à Auschwitz, les Kremas II, III, IV et V à Birkenau et le crématorium existant à Majdanek seraient des crématoriums et des chambres à gaz combinés. Les maisons rouge et blanche de Birkenau n'étaient prétendument que des chambres à gaz. À Majdanek, les chambres à gaz expérimentales n'étaient pas adjacentes à un crématorium et il existait un crématorium séparé qui n'existe plus aujourd'hui.

CONCEPTION ET PROCÉDURES DES PRÉTENDUES CHAMBRES À GAZ D'EXÉCUTION

Il apparaît, d'après les documents historiques disponibles et les installations elles-mêmes, que la plupart des prétendues chambres à gaz d'exécution ont été converties à partir d'une conception, d'un objectif et d'une structure antérieurs. Cela est vrai, sauf pour les chambres dites expérimentales de Majdanek, qui auraient été spécifiquement construites comme installations de gazage.



Vue aérienne du camp d'Auschwitz I le long de la rivière Sola

Les bunkers I et II sont décrits dans la littérature du Musée d'État d'Auschwitz comme des fermes converties avec plusieurs chambres et fenêtres scellées. Ils n'existent pas dans leur état d'origine et n'ont pas été inspectés. Les Kremas I, II, III, IV et V sont décrits historiquement et, lors de l'inspection, il a été vérifié qu'il s'agissait de morgues converties ou de morgues reliées et logées dans la même installation que les crématoriums. L'inspection sur place de ces structures a révélé une conception extrêmement mauvaise et dangereuse de ces installations si elles devaient servir de chambres à gaz d'exécution. Il n'existe aucune disposition concernant les portes, les fenêtres ou les orifices de ventilation étanches ; les structures ne sont pas recouvertes

de goudron ou d'un autre produit d'étanchéité pour empêcher les fuites ou l'absorption du gaz. Les crématoriums adjacents présentent un risque potentiel d'explosion.

Les briques et le mortier poreux exposés accumuleraient le HCN et rendraient ces installations dangereuses pour l'homme pendant plusieurs années. Krema I est adjacent à l'hôpital S.S. d'Auschwitz et dispose de canalisations au sol reliées à l'égout principal du camp -- ce qui permettrait au gaz de pénétrer dans tous les bâtiments de l'installation. Il n'y avait pas de système d'échappement pour évacuer le gaz après usage et pas de chauffage ni de mécanisme de dispersion pour l'introduction ou l'évaporation du Zyklon B. Le Zyklon B était censé être introduit par les évents du toit et par les fenêtres -- ce qui ne permettait pas une distribution uniforme du gaz ou des granulés. Les installations sont toujours humides et non chauffées. Comme indiqué précédemment, l'humidité et le Zyklon B ne sont pas compatibles.

Les chambres sont trop petites pour contenir physiquement les occupants prétendus et les portes s'ouvrent toutes vers l'intérieur, une situation qui empêcherait de retirer les corps. Si les chambres étaient pleines d'occupants, il n'y aurait pas de circulation du HCN dans la chambre. De plus, si le gaz finissait par remplir la chambre pendant une longue période, ceux qui lancent du Zyklon B dans les évents du toit et vérifient la mort des occupants mourraient eux-mêmes d'exposition au HCN. Aucune des prétendues chambres à gaz n'a été construite conformément à la conception des chambres d'épouillage qui ont effectivement fonctionné pendant des années de manière sûre. Aucune de ces chambres n'a été construite conformément aux conceptions connues et éprouvées des installations en service aux États-Unis à l'époque. Il semble inhabituel que les concepteurs présumés de ces prétendues chambres à gaz n'aient jamais consulté ou pris en considération la technologie des États-Unis, le seul pays qui exécutait alors les prisonniers au gaz.



Vue de Majdanek

Les installations de Majdanek sont également incapables de remplir le but allégué. Tout d'abord, il y a un crématoire reconstruit avec une prétendue chambre à gaz. Les seules parties du bâtiment qui existaient avant la reconstruction étaient les fours crématoires.

Le bâtiment aurait été reconstruit à partir de plans qui n'existent pas. L'installation est construite de telle manière que le gaz n'aurait pas pu être contenu dans la prétendue chambre, la chambre elle-même est trop petite pour avoir accueilli le volume de victimes qui lui est attribué. Le bâtiment est trop humide et trop froid pour utiliser efficacement le gaz Zyklon B. Le gaz aurait atteint les fours, et après avoir tué tous les techniciens, aurait provoqué une explosion et détruit le bâtiment. De plus, la construction, en béton coulé, est radicalement différente des autres bâtiments de l'installation. En bref, le bâtiment ne pourrait pas être utilisé pour son prétendu objectif et ne suit pas la conception de la chambre à gaz, même minimale.

La deuxième installation à Majdanek est indiquée sur les cartes comme étant un bâtiment en forme de U et est maintenant, en réalité, deux bâtiments séparés. Ce complexe est désigné comme étant les bâtiments 1 et 2 des bains et de la désinfection. L'un des bâtiments est strictement un centre d'épouillage et est conçu comme les autres centres d'épouillage acceptés à Birkenau. Le deuxième bâtiment du complexe est quelque peu différent. La partie avant du bâtiment contient une salle de douche et une prétendue chambre à gaz. L'existence de taches bleues dans cette salle est cohérente avec les taches bleues trouvées dans le centre d'épouillage de Birkenau. Cette pièce a deux évents de toit qui servaient à ventiler la pièce après une procédure d'épouillage. Le Zyklon B aurait été placé à la main sur le sol. Cette chambre n'est manifestement pas une chambre d'exécution. Elle est équipée d'un système de circulation d'air, mais pas de cheminée pour la ventilation.

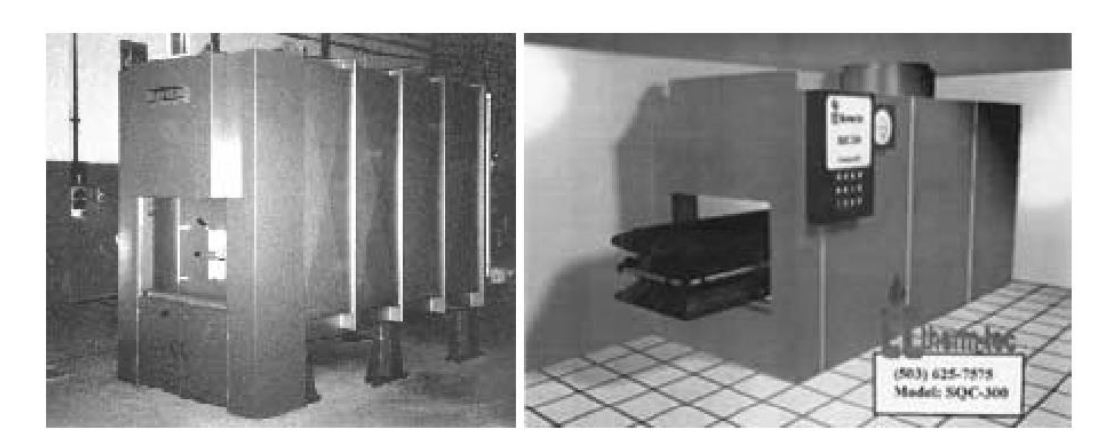
Comme les autres installations, elle n'est pas conçue pour, ou ne peut pas être utilisée comme chambre à gaz d'exécution. À l'arrière de ce bâtiment se trouvent les chambres à gaz expérimentales. Cette zone comprend un passage, une cabine de contrôle et deux chambres prétendument utilisées comme chambres à gaz. Une troisième chambre a été scellée et n'est pas disponible pour l'inspection. Ces chambres sont uniques en ce sens qu'elles sont toutes deux dotées de conduites pour l'utilisation présumée de monoxyde de carbone contrôlé depuis la cabine. L'une des chambres a un évent potentiel dans le plafond qui n'a apparemment jamais été coupé par le toit. L'autre chambre a un système de circulation d'air chauffé qui permet de faire entrer de l'air chauffé dans la chambre. Ce système circulatoire est conçu et construit de manière inefficace, l'entrée et la sortie étant trop proches l'une de l'autre pour fonctionner correctement, et il n'est pas équipé d'un évent. Ce qui est remarquable dans les deux chambres, c'est ce qui semble être une rainure ou une feuillure découpée dans les quatre (4) portes en acier, ce qui correspond à l'emplacement d'un joint d'étanchéité. Les deux chambres auraient été utilisées pour le Zyklon B ou le monoxyde de carbone. Cela ne peut pas être vrai.

L'une des deux chambres n'a pas été achevée et n'aurait jamais pu être utilisée pour le monoxyde de carbone. Elle n'est pas non plus conçue pour le HCN, même si elle aurait été utilisée à cette fin. La plus grande chambre n'a pas été conçue pour le HCN. Malgré le fait que le panneau à la porte dit "expérimental", cette chambre aurait été incapable de fournir une exécution par CO en raison de la nécessité de produire 4.000 ppm (la

concentration létale) à la pression requise de 2,5 atmosphères. Les deux chambres ne répondaient pas aux exigences de conception en matière d'aération, de chauffage et de circulation, et de fuites. Les briques, le stuc et le mortier n'ont jamais été enduits d'un produit d'étanchéité, ni à l'intérieur ni à l'extérieur. Une des caractéristiques les plus remarquables de ce complexe est que ces chambres étaient entourées sur trois côtés par une passerelle en béton en dépression. Ceci est totalement incompatible avec une conception intelligente du traitement des gaz, dans la mesure où les infiltrations de gaz s'accumuleraient dans cette tranchée et, étant à l'abri du vent, ne se dissiperaient pas. Cela ferait de toute la zone un piège mortel, surtout avec le HCN.

L'auteur doit donc conclure que cette installation n'a jamais été destinée à l'utilisation même limitée du gaz HCN.

CRÉMATOIRES



Ci-dessus : Crématoires modernes



Ci-dessous : Crématoriums à Dachau, Allemagne

Il faut prendre en considération les crématoriums, anciens et nouveaux, pour déterminer la capacité des Kremas allemands à accomplir les tâches qui leur sont attribuées.

La crémation des morts n'est pas un concept nouveau. Elle est pratiquée par de nombreuses cultures depuis de nombreux siècles. Bien qu'elle ait été pratiquée il y a plusieurs milliers d'années, elle était mal vue par l'Église catholique et n'a pas été

pratiquée récemment jusqu'à ce que l'Église relâche son opposition à la fin du 18e siècle.

La crémation était interdite par le judaïsme orthodoxe. Au début du XIXe siècle, l'Europe a recommencé à pratiquer la crémation sur une base limitée. Elle devient avantageuse pour contrôler les maladies, libérer des terrains indispensables dans les zones surpeuplées et éliminer la nécessité de stocker les cadavres en hiver lorsque le sol est gelé. Les premiers crématoriums d'Europe étaient des fours à charbon ou à coke.

Le four utilisé pour incinérer les cadavres est appelé à juste titre "cornue". Les premières cornues n'étaient que des fours qui cuisaient toute l'humidité du cadavre et la réduisaient en cendres. Les os ne peuvent pas être brûlés et doivent être pulvérisés, même aujourd'hui. Les premiers mortiers et pilons ont cependant été remplacés par une machine à broyer. Les cornues modernes sont principalement alimentées au gaz, bien que certaines soient encore fournies pour le pétrole. Aucun n'est encore alimenté par du coke ou du charbon aux États-Unis ou au Canada.

Les anciens autoclaves n'étaient qu'un four de séchage ou de cuisson et se contentaient de sécher les restes humains. Les cornues modernes en acier revêtu de briques soufflent en fait du feu sur les restes à l'aide d'une buse, ce qui les enflamme et provoque une combustion rapide. Les cornues modernes sont également équipées d'un second brûleur ou d'un brûleur de postcombustion pour brûler à nouveau tous les polluants présents dans les gaz brûlés.

Ce deuxième brûleur est une exigence fixée par les différents organismes d'État responsables de la pollution de l'air. Il convient de noter que les restes humains ne sont pas responsables de la pollution. Elle est entièrement causée par les combustibles fossiles utilisés. Une cornue électrique, bien que son coût de fonctionnement soit prohibitif, n'aurait pas de polluants.

Ces cornues ou crématoires modernes brûlent à une température de plus de 2000 degrés Fahrenheit, avec une température de post-combustion de 1600 degrés Fahrenheit. Cette température élevée provoque la combustion et la consommation du corps, ce qui permet d'éteindre le brûleur. Les cercueils en bois et les boîtes en papier sont brûlés avec le corps, aujourd'hui, mais pas dans le passé, sans temps de combustion supplémentaire en raison de la température élevée. Certaines unités européennes fonctionnent à une température traditionnellement plus basse de 800 degrés centigrades (1472 degrés Fahrenheit) et pendant une période plus longue.

À 2000 degrés Fahrenheit ou plus, avec une alimentation en air soufflé de 2500 cfm depuis l'extérieur, les cornues modernes incinèrent un cadavre en 1,25 heure. Théoriquement, cela correspond à 19,2 en 24 heures. Les recommandations de l'usine pour un fonctionnement normal et une utilisation prolongée permettent trois (3) crémations ou moins par jour. Les anciens fours à air pulsé (mais sans application

directe de flamme) fonctionnant au mazout, au charbon et au coke prenaient normalement 3,5 à 4 heures pour chaque cadavre.

Théoriquement, cela pourrait permettre d'incinérer 6,8 cadavres sur une période de 24 heures au maximum. Le fonctionnement normal permet un maximum de trois (3) crémations sur une période de 24 heures. Ces calculs sont basés sur un cadavre par cornue et par crémation. Ces cornues modernes sont entièrement construites en acier et revêtues de briques réfractaires de haute qualité. Le combustible est pompé directement dans l'autoclave et toutes les commandes sont électriques et automatiques. Les fours à charbon et à coke ne brûlaient pas à une température uniforme (environ 1600 degrés Fahrenheit max.) et devaient être constamment alimentés en combustible à la main et amortis de haut en bas. Comme il n'y avait pas d'application directe de la flamme sur le cadavre, la soufflerie ne faisait qu'attiser les flammes et augmenter la température du four. Ce mode de fonctionnement brut a probablement produit une température moyenne d'environ 1400 degrés Fahrenheit.

Les crématoriums utilisés dans les installations allemandes inspectées étaient du type ancien. Ils étaient construits en briques rouges et en mortier et étaient revêtus d'une brique réfractaire. Tous les fours avaient de multiples cornues, certains étaient à soufflage (bien qu'aucun n'ait une combustion directe), aucun n'avait de postcombustion et tous étaient alimentés au coke, à l'exception d'une installation qui n'existe plus à Majdanek. Aucun des fours à cornue inspectés et examinés sur tous les sites n'était conçu pour l'incinération de plusieurs cadavres. Il convient de noter qu'à moins d'être spécifiquement conçu pour un rapport os/chair/chaleur plus élevé, la cornue ne consommera pas les matériaux qui y sont placés. Le tableau II présente les estimations théoriques et en temps réel des rendements maximums sur 24 heures, sur la base d'un (1) cadavre par autoclave et par crémation :

Table II

(Theoretical and Real-time Estimated Maximum 24 Hour Crematory Outputs)

		Theoretical	Real-time
Krema I:	3 furnaces, 2 retorts each		
	6 retorts x 6.8 corpses	40.8	
	6 retorts x 3 corpses		18
Krema II:	5 furnaces, 3 retorts each		
	15 retorts x 6.8 corpses	102.0	
	15 retorts x 3 corpses		45
Krema III:	5 furnaces, 3 retorts each		
	15 retorts x 6.8 corpses	102.0	
	15 retorts x 3 corpses		45
Krema IV:	2 furnaces, 4 retorts each		
	8 retorts x 6.8 corpses	54.4	
	8 retorts x 3 corpses		24
Krema V:	2 furnaces, 4 retorts each		
	8 retorts x 6.8 corpses	54.4	
	8 retorts x 3 corpses		24
Majdanek I:	2 furnaces, 1 retort each		
	2 retorts x 6.8 corpses	13.6	
	2 retorts x 3 corpses		6
Majdanek 2:	5 furnaces, 3 retorts each		
	15 retorts x 6.8 corpses	102.0	
	15 retorts x 3 corpses		45
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

Click to Enlarge

CONSIDÉRATIONS MÉDICO-LÉGALES SUR LE HCN, LES COMPOSÉS CYANÉS ET LES CRÉMATOIRES

Comme indiqué précédemment, des échantillons de briques, de mortier, de béton et de sédiments ont été prélevés de manière sélective sur des sites en Pologne. Le cyanure et les composés cyanurés peuvent rester dans un endroit donné pendant de longues périodes et, s'ils ne réagissent pas avec d'autres produits chimiques, peuvent migrer dans les briques et le mortier.



Fred Leuchter prélève des échantillons dans les prétendues "chambres à gaz" d'Auschwitz

Trente et un échantillons ont été prélevés de manière sélective dans les prétendues chambres à gaz des Kremas I, II, III, IV et V. Un échantillon de contrôle a été prélevé dans l'installation d'épouillage n°1 à Birkenau. L'échantillon de contrôle a été prélevé dans une chambre d'épouillage à un endroit où l'on savait que du cyanure avait été utilisé et où il était apparemment présent sous forme de coloration bleue. L'analyse chimique de l'échantillon de contrôle n°32 a montré une teneur en cyanure de 1050 mg/kg, une concentration très élevée. Les conditions dans les zones où ces échantillons ont été prélevés sont identiques à celles de l'échantillon de contrôle, c'est-à-dire froides, sombres et humides. Seuls les Kremas IV et V différaient, en ce sens que ces endroits étaient ensoleillés (les bâtiments ont été démolis) et que la lumière du soleil peut accélérer la destruction du cyanure non complexé. Le cyanure se combine avec le fer du mortier et de la brique et devient du ferro-cyanure ou du pigment bleu de Prusse, un complexe fer-cyanure très stable.

Les lieux où les échantillons analysés ont été prélevés sont indiqués dans le tableau III. Il est à noter que presque tous les échantillons étaient négatifs et que les quelques échantillons positifs étaient très proches du niveau de détection (1 mg/kg) ; 6,7 mg/kg à Krema III ; 79 mg/kg à Krema I. L'absence de toute lecture conséquente à l'un des endroits testés par rapport à la lecture de l'échantillon témoin de 1050 mg/kg confirme la preuve que ces installations n'étaient pas des chambres à gaz d'exécution. Les faibles quantités détectées indiqueraient qu'à un moment donné, ces bâtiments ont été épurés au Zyklon B -- comme l'ont été tous les bâtiments de toutes ces installations. De plus, les zones de coloration bleue montrent une forte teneur en fer, ce qui indique la présence de ferro-cyanure, et la disparition de cyanure d'hydrogène.

On aurait pu s'attendre à une détection de cyanure plus élevée dans les échantillons prélevés dans les prétendues chambres à gaz (en raison de la plus grande quantité de gaz qui y aurait été utilisée) que celle trouvée dans l'échantillon de contrôle. Comme le contraire est vrai, on doit conclure que ces installations n'étaient pas des chambres à gaz d'exécution, lorsqu'on les combine avec toutes les autres preuves obtenues lors de l'inspection.

Table III
(Locations of Analyzed Samples)

Auschwitz I:
Krema I - samples #25 through #31.

Birkenau (Auschwitz II):
Krema II - samples #1 through #7;
Krema III - samples #8 through #11;
Krema IV - samples #13 through #20;
Krema V - samples #21 through #24;

Sample #12 is a gasket sample from the Sauna at Birkenau.
Sample #32 is the Control Sample obtained from Delousing Facility #1, Birkenau

Les preuves du fonctionnement du Krema sont inexistantes puisque le four du Krema I a été complètement reconstruit, les Kremas II et III sont partiellement détruits, des éléments manquent et les Kremas IV et V ont disparu. À Majdanek, un Krema a complètement disparu et le second a été reconstruit, à l'exception des fours. L'inspection visuelle du tas de cendres commémoratif à Majdanek montre des cendres d'une couleur étrange, le beige.

Les restes de cendres (selon les propres enquêtes de l'auteur) sont gris huître. Il se peut qu'il y ait du sable dans le mélange au mémorial de Majdanek. De plus, l'auteur discutera dans cette section des prétendues fosses de combustion (crémation).



Fosses en feu présumées à Birkenau. Notez que cette photo est supposée avoir été prise de l'intérieur de la prétendue chambre à gaz. Étrange que le photographe ne tourne pas autour pour prendre une photo de la chambre à gaz. Jusqu'à présent, il n'y a pas de véritable photo de l'époque de la Seconde Guerre mondiale.

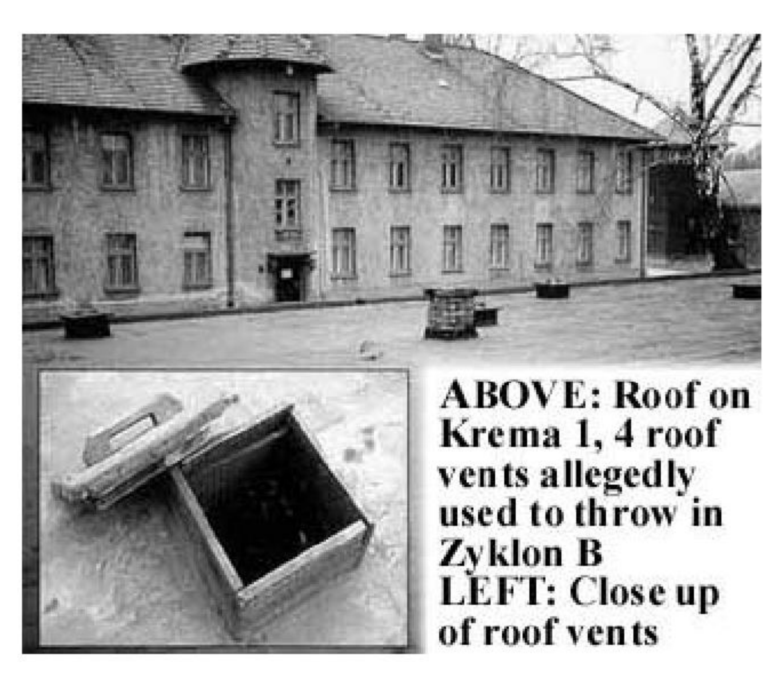
L'auteur a personnellement inspecté et photographié les fosses en feu à Birkenau. Le plus remarquable de ces fosses est la hauteur de la nappe phréatique, qui peut atteindre un mètre et demi de la surface. La description historique de ces fosses est qu'elles avaient une profondeur de 6 mètres (19,55 pieds). Il n'est pas possible de brûler les corps sous l'eau, même avec l'utilisation d'un accélérateur artificiel (essence). Tous les emplacements de fosses officiellement désignés sur les cartes du musée ont été inspectés et comme prévu, puisque Birkenau a été construit sur un marécage, tous les emplacements avaient de l'eau à moins de 2 pieds de la surface. L'auteur est d'avis qu'il n'y avait pas de fosses brûlantes à Birkenau.

AUSCHWITZ, KREMA I

Une étude détaillée de la prétendue chambre à gaz d'exécution de Krema I et une analyse détaillée des plans existants acquis auprès des responsables du musée indiquent que la prétendue chambre à gaz était, au moment des prétendus gazages, une morgue et plus tard un abri antiaérien. Le dessin fourni par l'auteur du présent rapport de Krema I a été reconstitué pour la période allant du 25 septembre 1941 au 21 septembre 1944. Il montre une morgue d'environ 7680 pieds cubes avec deux portes, aucune ne s'ouvrant vers l'extérieur. Une porte donnait sur le crématoire et l'autre sur les toilettes. Apparemment, aucune des deux ouvertures n'avait de porte, mais cela n'était pas vérifiable car un mur avait été enlevé et une ouverture avait été déplacée. Il convient de noter que le guide officiel du Musée d'Etat d'Auschwitz indique que le bâtiment reste physiquement dans le même état qu'il était le jour de la libération, le 27 janvier 1945.



Il y a 4 évents de toit et 1 conduit de chauffage dans la zone de la morgue. Le conduit est ouvert et ne présente aucun signe de fermeture. Les évents de toit ne sont pas étanches et le bois neuf indique qu'ils ont été récemment reconstruits. Les murs et le plafond sont en stuc et le sol est en béton coulé. La surface au sol est de 844 pieds carrés. Le plafond est recouvert de poutres et on peut voir sur le sol l'endroit où les murs de l'abri anti-aérien ont été enlevés. L'éclairage n'était pas, et n'est pas maintenant, à l'épreuve des explosions. Le plancher de la chambre comporte des drains qui se raccordent au système d'évacuation et d'égouts du camp principal. En supposant une surface de 9 pieds carrés par personne pour permettre la circulation du gaz, qui est néanmoins très étanche, un maximum de 94 personnes pourrait entrer dans cette pièce en même temps. Il a été rapporté que cette pièce pourrait contenir jusqu'à 600 personnes.


ABOVE: Roof on Krema 1, 4 roof vents allegedly used to throw in Zyklon B
LEFT: Close up of roof vents

La prétendue chambre à gaz d'exécution n'est pas, comme indiqué précédemment, conçue pour être utilisée de cette manière. Il n'y a aucune preuve de l'existence d'un système d'échappement ou d'un ventilateur de quelque type que ce soit dans cette structure. Le système de ventilation de la prétendue chambre à gaz consistait simplement en quatre (4) évents de toit carrés s'échappant à moins de deux (2) pieds de la surface du toit.

En ventilant le gaz HCN de cette manière, le gaz toxique atteindrait sans aucun doute les confins de l'hôpital SS à une courte distance en travers de la route, avec pour conséquence la mort des patients et du personnel soignant. En raison de l'absence de produit d'étanchéité dans le bâtiment pour éviter les fuites, de portes munies de joints pour empêcher le gaz d'atteindre le crématoire, de drains qui permettraient au gaz d'atteindre tous les bâtiments du camp, d'un système de chauffage, d'un système de circulation, d'un système d'échappement ou d'une cheminée d'aération, d'un système de distribution du gaz, d'une humidité constante, d'une absence de circulation due au nombre de personnes dans la chambre, et d'une impossibilité d'introduire de manière satisfaisante le Zyklon B, ce serait un suicide de tenter d'utiliser cette morgue comme chambre à gaz d'exécution. Les résultats seraient une explosion, ou des fuites gazant tout le camp.

De plus, si la chambre était utilisée de cette façon, (sur la base des chiffres du DEGESCH de 4 oz. ou 0,25 lbs. par 100 pieds cubes), 30,4 oz. ou 1,9 lbs. de Zyklon B (le poids brut du Zyklon B est trois fois celui du gaz Zyklon B ; tous les chiffres ne concernent que le gaz Zyklon b) seraient utilisés chaque fois pendant 16 heures à 41 degrés Fahrenheit (sur la base des chiffres de fumigation du gouvernement allemand). La ventilation doit durer au moins 20 heures et des tests doivent être effectués pour déterminer si la chambre est sûre. Il est douteux que le gaz se dissiperait en une semaine sans système d'échappement. Ceci est clairement en contradiction avec l'utilisation présumée de la chambre de plusieurs gazages par jour.

Les taux d'utilisation théoriques et en temps réel de Krema I et de la prétendue chambre à gaz d'exécution à sa capacité maximale sont indiqués dans le tableau IV.

Table IV
(Hypothetical Execution and Crematory Usage Rates of Krema I)

Execution rate
94 people/week (hypothetical)

Cremation rate
286 people/week (theoretical)
126 people/week (real-time)

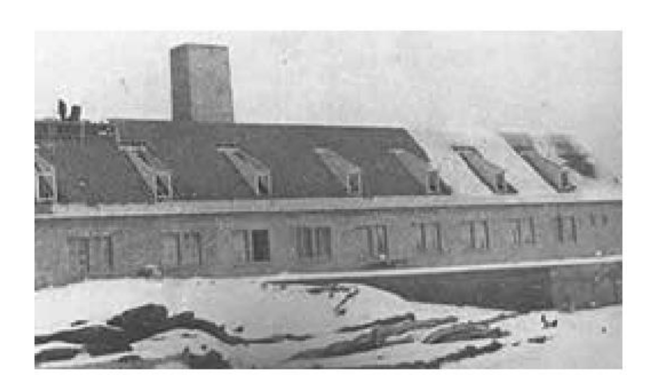
BIRKENAU – KREMAS II, III, IV ET V



Photo aérienne de Birkenau prise le 31 mai 1944.

Une étude détaillée de ces Kremas a permis d'obtenir les informations suivantes.

Les Kremas II et III étaient des installations en miroir composées de plusieurs morgues et d'un crématoire de 15 cornues chacun. Les morgues se trouvaient au sous-sol et les crématoires au rez-de-chaussée. Un ascenseur était utilisé pour le transport des cadavres des morgues au crématoire. Les dessins inclus ont été réalisés à partir de plans originaux obtenus au Musée d'Etat d'Auschwitz et des observations et mesures ont été prises sur place. La construction était en briques, en mortier et en béton.



Les zones étudiées étaient les prétendues chambres à gaz désignées comme la morgue n°1 sur les deux dessins. Comme indiqué pour Krema I, il n'y avait pas de ventilation, pas de système de chauffage, pas de système de circulation, pas de produit d'étanchéité à l'intérieur ou à l'extérieur et, de plus, pas de portes sur les morgues de Krema II. La zone a été examinée par l'auteur et aucune trace de portes ou de cadres de portes n'a été trouvée. L'enquêteur n'a pas pu faire cette constatation pour Krema III, car certaines parties de la structure sont manquantes. Les deux structures avaient des toits en béton armé sans aucune ouverture apparente. De plus, les rapports faisant état de colonnes creuses porteuses de gaz ne sont pas vrais. Toutes les colonnes sont solides, en béton armé, exactement comme indiqué dans les plans allemands capturés. Les évents des toits ne sont pas étanches. Ces installations seraient très dangereuses si elles étaient

utilisées comme chambres à gaz et cette utilisation entraînerait probablement la mort des utilisateurs et une explosion lorsque les gaz atteindraient le crématorium. Chaque installation disposait d'un ascenseur à cadavres de 2,1 mètres x 1,35 mètres. Il est clair que cet ascenseur était assez grand pour un (1) seul corps et un accompagnateur.

La prétendue chambre à gaz de chacun des Kremas II et III avait une superficie de 2500 pieds carrés, ce qui permettrait d'accueillir 278 personnes selon la théorie des 9 pieds carrés. Si la chambre était remplie avec le gaz HCN requis (0,25 lbs/1000 pieds cubes) et en supposant une hauteur de plafond de 8 pieds et un espace de 20 000 pieds cubes, alors 5 lbs de gaz Zyklon B seraient nécessaires. Là encore, il faut compter au moins une semaine pour la ventilation (comme pour Krema I). Ce temps de ventilation est encore une fois douteux, mais il servira à calculer nos chiffres.

Les taux d'utilisation calculés pour les Kremas II et III (théoriques et en temps réel) et la prétendue chambre à gaz d'exécution à sa capacité maximale sont indiqués dans le tableau V. Les Kremas IV et V étaient des installations en image miroir composées de crématoires de deux fours à 4 cornues chacun et de nombreuses pièces utilisées comme morgues, bureaux et entrepôts. Les pièces intérieures n'étaient pas conformes à l'image miroir. Certaines de ces pièces auraient été utilisées comme chambres à gaz. Il est impossible [de tirer de grandes conclusions de la disposition actuelle puisque] les bâtiments ont été rasés il y a longtemps. Aucun produit d'étanchéité n'a été trouvé sur les fondations ou le sol. Selon les rapports, des granulés de gaz Zyklon B auraient été jetés à travers des orifices dans les murs qui sont maintenant inexistants. Si les plans du bâtiment sont corrects, ces installations n'étaient pas non plus des chambres à gaz, pour les mêmes raisons que celles évoquées précédemment pour les Kremas I, II et III. La construction était apparemment en briques rouges et en mortier, avec un sol en béton et sans sous-sol. Il convient de noter que l'existence d'installations de crémation et d'exécution aux Kremas IV et V n'est pas prouvée.

Table V
(Hypothetical Execution and Crematory Usage Rates for Kremas II and III)

Krema II
Execution Rate
278 people/week (hypothetical)
Crematory Rate
714 people/week (theoretical)
315 people/week (real-time)

Krema III
Execution Rate
278 people/week (hypothetical)
Crematory Rate
714 people/week (theoretical)
315 people/week (real-time)

Sur la base des statistiques, obtenues du Musée d'Etat d'Auschwitz et des mesures effectuées sur le site, pour les Kremas IV et V par rapport aux zones de gaz présumées, et en supposant une hauteur de plafond de 8 pieds, les statistiques calculées sont les suivantes :

KREMA IV

1 875 pieds carrés ; peut contenir 209 personnes. 15 000 pieds cubes utiliseront 3,75 livres de gaz Zyklon B à 0,25 livre/1 000 pieds cubes.

KREMA V

5125 pieds carrés ; peut contenir 570 personnes. 41 000 pieds cubes utiliseront 10,25 livres de gaz Zyklon B à 0,25 livre/1 000 pieds cubes.

Les taux d'utilisation présumés calculés pour les Kremas IV et V (théoriques et en temps réel) et la chambre à gaz à capacité maximale et une semaine de ventilation sont indiqués dans le tableau VI

Table VI
(Hypothetical Execution and Crematory Usage Rates for Kremas IV and V)

Krema IV
Execution rate
209 people/week (hypothetical)
Crematory rate
385 people/week (theoretical)
168 people/week (real-time)

Krema V
Execution rate
570 people/week (hypothetical)
Crematory rate
385 people/week (theoretical)
168 people/week (real-time)

Les maisons Rouge et Blanche, autrement désignées comme Bunker I et II, ne seraient que des chambres à gaz, et il n'existe aucune estimation ou statistique sur ces bâtiments.

MAJDANEK



À Majdanek, il y a plusieurs installations intéressantes : le crématoire d'origine, maintenant enlevé ; le crématoire avec la prétendue chambre à gaz d'exécution,

maintenant reconstruit ; le bâtiment de bain et de désinfection n°2, qui était apparemment une installation d'épouillage ; et le bâtiment de bain et de désinfection n°1, qui contenait une douche, une salle d'épouillage et de stockage et les prétendues chambres à gaz expérimentales de CO et HCN.



Vue extérieure du camp de Majdanek

Le premier crématorium indépendant, qui a été supprimé, a déjà fait l'objet de discussions. Pour la zone de bain et de désinfection #2, bien que fermée, une inspection par les fenêtres confirme que sa fonction était uniquement une installation d'épouillage, similaire à celles de Birkenau. Le crématoire reconstruit et la prétendue chambre à gaz, bien que discutés précédemment, seront examinés brièvement, une fois de plus. Les fours sont la seule partie de l'installation d'origine qui n'a pas été reconstruite. La structure de base semble être en bois, tout comme les autres installations de Majdanek (à l'exception des chambres expérimentales). Cependant, un examen plus approfondi révèle qu'une grande partie du bâtiment est en béton armé, ce qui est totalement incompatible avec les autres parties du camp. La prétendue chambre à gaz d'exécution est adjacente au crématoire et ne semble pas pouvoir contenir le gaz HCN.



Crématorium à Majdanek

Le bâtiment n'est pas scellé et serait inutilisable pour sa prétendue destination. Prétendument reconstruit à partir d'un plan original, qui n'existe pas, il apparaît

physiquement comme n'étant rien d'autre qu'un crématorium avec plusieurs morgues. C'est de loin la plus petite et la plus insignifiante de toutes les prétendues chambres à gaz.

La zone de dépotage/stockage de bain et de désinfection #1 est une pièce en forme de L, avec une cloison et une porte en bois à l'intérieur. Elle a un volume d'environ 7657 pieds cubes et une superficie de 806 pieds carrés. Elle a des murs en stuc, une construction en poutres et deux évents de toit sans joint. Il contient un système de circulation d'air qui n'est pas bien conçu, l'entrée et la sortie étant à proximité immédiate l'une de l'autre. Une coloration bleue, apparemment causée par un pigment de ferro-cyanure ferrique, recouvre visiblement la surface des murs. Il semblerait, d'après la conception, qu'il s'agissait d'une salle d'épouillage ou d'un local de stockage pour les matériaux épouillés. Les évents du toit ne sont capables que d'assurer une aération à long terme des matériaux stockés. Les portes ne sont pas munies de joints et ne sont pas conçues pour être étanches. La pièce n'est pas scellée à l'intérieur ou à l'extérieur avec un produit d'étanchéité. Plusieurs zones de ce bâtiment ont été scellées de manière permanente et ne sont pas disponibles pour l'inspection de l'auteur. Cette pièce, de toute évidence, n'était pas une chambre d'exécution et ne répond à aucun des critères décrits. Voir le dessin.



La prétendue "chambre à gaz" de Majdanek

Si elle était utilisée comme chambre d'exécution présumée, elle pourrait contenir 90 personnes, au maximum, et nécessiterait 2,0 livres de gaz Zyklon B. Le temps de ventilation devrait être d'au moins une semaine. Taux d'exécution maximum d'utilisation -- 90 personnes/semaine. Les prétendues chambres à gaz expérimentales, situées dans le bâtiment de bain et de désinfection n°1, sont un bâtiment en briques relié à l'installation principale par une structure en bois non fixée. Ce Le bâtiment est entouré sur trois côtés par une passerelle en béton en dépression. Il y a deux chambres, une zone inconnue et une cabine de contrôle, qui comporte deux cylindres en acier, ayant prétendument contenu du monoxyde de carbone, qui sont reliés par des tuyaux aux deux chambres. Il y a quatre portes en acier avec une rainure, probablement pour

un joint d'étanchéité. Les portes s'ouvrent et sont fermées à l'aide de deux loquets mécaniques et d'une barre de verrouillage (moraillon).

Les quatre portes ont des judas en verre et les deux portes intérieures sont équipées de cylindres d'essai chimique, pour tester l'air dans la chambre. La cabine de contrôle a une fenêtre ouverte de quelque 6 pouces sur 10 pouces, sans verre ni joint d'étanchéité, munie de barres horizontales et verticales de renforcement et s'ouvrant sur la chambre n°2. Voir le dessin. Deux des portes s'ouvrent sur l'extérieur de la chambre n°1, une à l'avant et une à l'arrière. Une des portes s'ouvre dans la chambre n°2, à l'avant. L'autre porte s'ouvre sur une zone inconnue derrière la chambre n°2. Les deux chambres ont des conduites, prétendument pour le monoxyde de carbone, mais celle de la chambre n°2 est incomplète, n'ayant apparemment jamais été achevée. La tuyauterie de la chambre n°1 est terminée et se termine par des orifices de gaz aux deux coins de la pièce. La chambre n°2 est équipée d'un évent de toit, mais il semble qu'il n'ait jamais été coupé par le toit. La chambre n°1 a un système de chauffage/circulation de l'air, qui n'est pas correctement conçu (l'entrée et la sortie sont trop proches) et ne prévoit pas de ventilation.

Les murs sont en stuc, le toit et le sol sont en béton coulé, dont aucun n'a été scellé, ni à l'intérieur ni à l'extérieur. Il y a deux circulateurs de chauffage construits comme des hangars sur le côté du bâtiment, l'un pour la chambre 31 et l'autre pour quelque chose dans l'installation de bain et de désinfection, à l'avant (voir dessin), qui ne sont pas conçus correctement et ne sont pas équipés pour l'aération/évacuation. Les murs de la chambre 1 présentent la coloration bleue caractéristique du ferro-cyanure ferrique. Le bâtiment n'est pas chauffé et est humide.

Bien qu'à première vue, ces installations semblent bien conçues, elles ne répondent pas à tous les critères requis pour une chambre à gaz d'exécution ou une installation d'épouillage. Tout d'abord, il n'y a pas de produit d'étanchéité sur aucune des surfaces intérieures ou extérieures. Deuxièmement, la passerelle en dépression est un piège à gaz potentiel pour le HCN, ce qui rend le bâtiment extrêmement dangereux. La chambre n°2 est incomplète et n'a probablement jamais été utilisée. La tuyauterie est incomplète et l'évent n'a jamais été ouvert dans le toit. Bien que la chambre n°1 soit opérationnelle pour le monoxyde de carbone, elle est mal ventilée et n'est pas opérationnelle pour le HCN. Le chauffage/circulateur est mal installé. Il n'y a pas d'évent ni de cheminée.

Par conséquent, l'auteur est d'avis que les chambres n°1 et n°2 n'ont jamais été, et ne pourront jamais être utilisées comme chambres à gaz d'exécution. Aucune des installations de Majdanek n'est adaptée, ou n'a été utilisée, à des fins d'exécution.

La chambre n°1 a une surface de 480 pieds carrés, un volume de 4240 pieds cubes, peut contenir 54 personnes et utilise une livre de gaz Zyklon B. La chambre n°2 a une superficie de 209 pieds carrés, un volume de 1850 pieds cubes, peut contenir 24 personnes et utilise 0,5 livre de gaz Zyklon B. En supposant l'utilisation de la chambre à

gaz, le taux d'exécution hebdomadaire maximum aurait été celui indiqué dans le tableau VII.

Table VII
(Hypothetical Execution
Rates for Majdanek

Chamber #1	54 persons/week
Chamber #2	24 persons/week

STATISTIQUES

Les statistiques présentées dans le tableau VIII ont été établies pour ce rapport. En supposant que les chambres à gaz existent (et elles n'existent pas), ces chiffres représentent la production maximale de chaque installation, 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7, et la quantité de gaz Zyklon B nécessaire.

En ce qui concerne les autres installations d'exécution présumées de Chelmno (camionnettes à gaz), Belzec, Sobibor, Treblinka et autres, il convient de noter que du monoxyde de carbone aurait été utilisé.

Comme indiqué ci-dessus, le monoxyde de carbone n'est pas un gaz d'exécution et l'auteur estime qu'avant que le gaz ne puisse faire effet, tous auraient suffoqué. Par conséquent, l'auteur est d'avis que personne n'est mort d'une exécution au CO.

[Page suivante : Tableau VIII]

Table VIII

(Compiled Hypothetical Maximum Execution and Crematory Usage Rates)

	Gassed (Hypothetical)	Cremated (Theoretical)	Cremated (Real-time)	lbs./kg.
Krema I - 11-41 -5-43 Inclusive				
72 wks. @ 94/wk.	6,768			
72 wks. @ 286/wk.		20,592		
72 wks. @ 126/wk.			9,072	
Total Zyklon B gas				136/61.2
Krema II - 3-43 -11-44 Inclusive				
84 wks. @ 278/wk.	23,352			
84 wks. @ 714/wk.		59,976		
84 wks. @ 315/wk.			26,460	
Total Zyklon B gas				420/189
Krema III - 6-43 -11-44 Inclusive				
72 wks. @ 278/wk.	20,016			
72 wks. @ 714/wk.		51,408		
72 wks. @ 315/wk.			22,680	
Total Zyklon B gas				360/162
Krema IV - 3-43 -10-44 Inclusive				
80 wks. @ 209/wk.	16,720			
80 wks. @ 385/wk.		30,800		
80 wks. @ 168/wk.			13,440	
Total Zyklon B gas				300/135
Krema V - 4-43 -11-44 Inclusive				
80 wks. @ 570/wk.	45,600			
80 wks. @ 385/wk.		30,800		
80 wks. @ 168/wk.			13,440	
Total Zyklon B gas				820/369
Majdanek 9-42 -11-43 Delousing Facility at Bath #1				
60 wks. @ 90/wk.	5,400			
Total Zyklon B gas				120/54
Experimental Chambers				
#1 60 wks. @ 54/wk.	3,240			
Total Zyklon B gas				60/27
#2 60 wks. @ 24/wk.	1,440			
Total Zyklon B gas				30/13.5
Krema and Chamber				
60 wks. @ 24/wk.	1,440			
60 wks. @ 714/wk.		42,840		
60 wks. @ 315/wk.			18,900	
Total Zyklon B gas				30/13.5
Krema Old				
60 wks. @ 96/wk.		5,760		
[illegible]			[illegible]	

CONCLUSION

Après avoir examiné tous les documents et inspecté tous les sites d'Auschwitz, de Birkenau et de Majdanek, votre auteur trouve les preuves accablantes. Il n'y avait pas de chambres à gaz d'exécution sur aucun de ces sites. La meilleure opinion technique de cet auteur est que les prétendues chambres à gaz sur les sites inspectés n'auraient pas pu être utilisées à l'époque, ou maintenant, ou être sérieusement considérées comme des chambres à gaz d'exécution.

Préparé ce 5e jour d'avril 1988 à Malden, Massachusetts.

Fred Leuchter Associates

[Signé]

Fred A. Leuchter, Jr.

Ingénieur en chef

Bibliographie

CHEMICAL ANALYSIS -- 32 SAMPLES Prepared by Alpha Analytical Labs for Fred A. Leuchter Associates

AUSCHWITZ, CRIME AGAINST MANKIND, Auschwitz State Museum, 1988

AUSCHWITZ, 1940-1945, Museum Guide Book, Auschwitz State Museum

MAJDANEK, Duszak, Auschwitz State Museum, 1985

MAJDANEK, Marszalek, State Museum, Auschwitz, 1983

MAPS AND MATERIAL, Auschwitz and Majdanek State Museums

"DIESEL GAS CHAMBERS, MYTH WITHIN A MYTH", Berg, Spring 1984, Journal of Historical Review

"GERMAN DELOUSING CHAMBERS", Berg Spring 1986, Journal of Historical Review THE HOAX OF THE TWENTIETH CENTURY, Butz, Historical review Press

ZYKLON B FOR PEST CONTROL, DEGESCH Publication

HYDROGEN CYANIDE, Dupont Publication, 7-83

MATERIAL SAFETY DATA SHEET, Dupont Publication, 8-85

SODIUM CYANIDE, Dupont Publication, 7-85

"THE MECHANICS OF GASSING", Faurisson, Spring 1980, Journal of Historical Review FLOOR PLANS, Krema II, III, IV and V GERMAN BLUEPRINTS 9-25-41 10-16-44

THE DESTRUCTION OF THE EUROPEAN JEWS, Hilberg, Holmes and Meier, New York, 1985

MAJDANEK, Marszalek Interpress, 1986 JOURNAL 2-25-88 through 3-3-88

ASSORTED PHOTOS, by Fred A. Leuchter Associates

EIGHT (8) DRAWINGS Krema I, II, III, IV, V Delousing Chamber, Building #1 Experimental Gas Chambers Unknown Heater Circulator All prepared for this report by H. Miller, Fred A. Leuchter Associates

PROPOSAL, MISSOURI STATE PENITENTIARY GAS CHAMBER Leuchter, Leuchter Associates, 1987

"ZYKLON B, TRIAL OF BRUNO TESCH", Lindsey, Fall 1983, Journal of Historical Review MAJDANEK CONCENTRATION CAMP, Rajca, Lublin 1983, State Museum

DOCUMENT NI 9912, Office of Chief War Counsel for War Crimes Zyklon B

SAMPLE LOG 2-5-88 through 3-2-88 Auschwitz State Museum Auschwitz, Poland DuPont Head Office USA E.I. du Pont de Nemours & Co. (Inc.)

[Rapport envoyé à :]

Ernst Zundel

206 Carlton Street

Toronto, Ontario

M5A 2L1, Canada

Institute of Historical review

PO Box 2739

Newport Beach, CA

92659, USA

Chancellor Helmut Kohl

Marbacher Strasse 11

6700 Ludwigshafen am Rhein

Oggersheim, West Germany

Annexe 1 : Analyse graphique des échantillons prélevés à Auschwitz et Birkenau montrant le cyanure total

COMPILED DATA FROM CERTIFICATES OF ANALYSIS

ALPHA ANALYTICAL LABORATORIES ASHLAND, MASSACHUSETTS

Sample Description: Brick **Parameter:** Total Iron March 1988

Sample No.	Results	Units	MDL*	Inst	Ref**	Method	Extract	Analysis
880451.1	7,580	mg/Kg	1.0	ICP	1	6010	---	03/21/88
880451.2	6,280	mg/Kg	1.0	ICP	1	6010	---	03/21/88
880451.3	6,170	mg/Kg	1.0	ICP	1	6010	---	03/21/88

Sample Description: Brick **Parameter:** Total Cyanide

Sample No.	Results	Units	MDL*	Inst	Ref**	Method	Extract	Analysis
880386.1	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.2	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.3	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.4	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.5	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.5D	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.6	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.7	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.8	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.8D	1.9	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.9	6.7	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.10	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.11	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.13	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.14	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.15	2.3	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.16	1.4	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.17	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.18	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.19	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.20	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.20D	1.4	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.21	4.4	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.22	1.7	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.23	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.24	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.25	3.8	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.25D	1.9	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.26	1.3	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.27	1.4	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.28	1.3	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.29	7.9	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.30	1.1	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.30D	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.31	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.32	1,050	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88

Sample Description: Gasket material **Parameter:** Total Cyanide

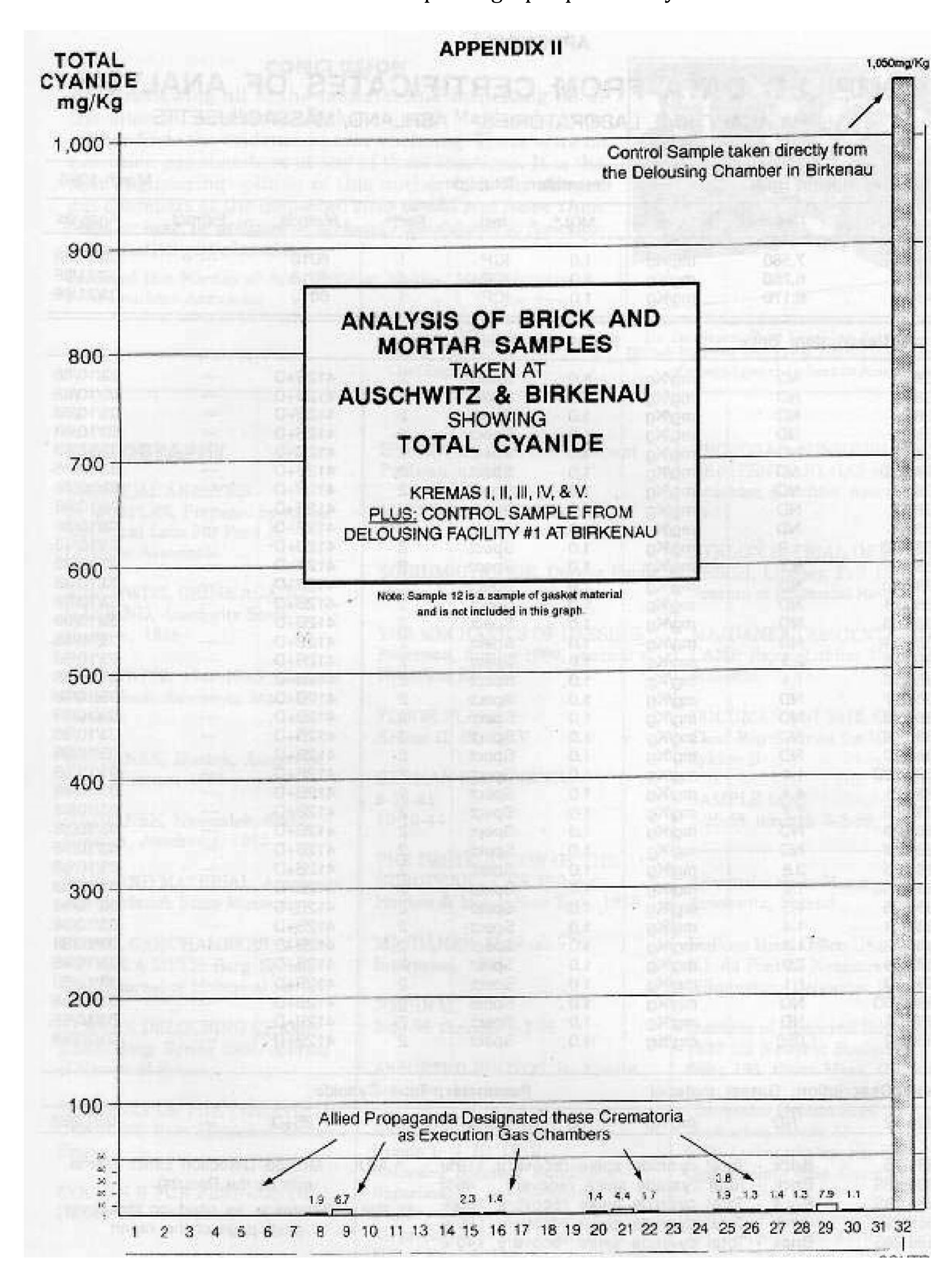
Sample No.	Results	Units	MDL*	Inst	Ref**	Method	Extract	Analysis
880386.12	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88

880386.7S Brick - Total cyanide spike recovery 119%
880386.16S Brick - Total cyanide spike recovery 96%
880386.18S Brick - Total cyanide spike recovery 100%
880386.19S Brick - Total cyanide spike recovery 120%
880386.26S Brick - Total cyanide spike recovery 140%

* MDL - Method Detection Limits (same units as the Results)

** Ref - Reference as cited on the cover (first) page of this report.

Annexe 2 : Exemple de graphique d'analyse



ANNEXE III

TRADUCTION DU DOC. NON. NI-9912 Bureau du chef du conseil pour les crimes de guerre

LES DIRECTIVES RELATIVES À L'UTILISATION DE L'ACIDE PRUSSIQUE (ZYKLON) POUR LA DESTRUCTION DE LA VERMINE (DÉSINFESTATION)

I. Propriétés de l'acide prussique (acide cyanhydrique)

L'acide prussique est un gaz qui est généré par évaporation.

- Point d'ébullition : 25 degrés centigrades

- Point de congélation : -15 degrés centigrades

- Poids spécifique : 0,69

- Densité de la vapeur : 0,97 (Air : 1,0)

- Le liquide s'évapore facilement

- Liquide : Transparent, incolore

- Odeur : Particulière, répugnante

- Pouvoir de pénétration extraordinairement grand

- L'acide prussique est soluble dans l'eau

Danger d'explosion :

75 g. d'acide prussique 1 cbm d'air. (Application normale environ 8-10 g. par cbm, donc non explosif). L'acide prussique ne doit pas être mis en contact avec une flamme ouverte, des fils incandescents, etc. car il se consume alors lentement et perd toute son efficacité (formation d'acide carbonique, d'eau et d'azote).

Effets toxiques sur les animaux à sang chaud :

Comme l'acide prussique n'a pratiquement aucun effet irritant indicatif, il est très toxique et très dangereux. L'acide prussique est l'un des poisons les plus puissants. 1 mg. par kg. de poids corporel suffit pour tuer un être humain. Les femmes et les enfants y sont généralement plus sensibles que les hommes. De très petites quantités d'acide prussique ne nuisent pas au corps humain, même si elles sont respirées continuellement. Les oiseaux et les poissons sont particulièrement sensibles à l'acide prussique.

Effets toxiques sur les insectes :

Les effets de l'acide prussique sur les insectes ne dépendent pas de la température dans la même mesure que ceux d'autres gaz, c'est-à-dire qu'il est efficace à basse température (même à 5 degrés centigrades). Les œufs de nombreux insectes, en particulier des insectes et des poux, sont plus sensibles que ceux des insectes adultes.

Effets toxiques sur les plantes :

Le degré de toxicité dépend du type de végétation sur les plantes. Les plantes à feuilles épaisses sont moins sensibles que celles à feuilles fines. Le mildiou et la pourriture sèche ne sont pas détruits par l'acide prussique. L'acide prussique ne détruit pas les bactéries.

II. Méthode d'utilisation de l'acide prussique

Le ZYKLON est l'absorption d'un mélange d'acide prussique et d'un irritant par un porteur. Des disques de fibres de bois, une masse granulaire brun rougeâtre (Diagriess - gravier Dia) ou de petits cubes bleus (Erco) sont utilisés comme supports. Outre son rôle d'indicateur, cet irritant a également l'avantage de stimuler la respiration des insectes. L'acide prussique et l'irritant sont générés par simple évaporation. Le Zyklon se conserve 3 mois. Utilisez d'abord les boîtes de conserve endommagées. Le contenu d'une boîte doit être épuisé en une seule fois. L'acide prussique liquide endommage le vernis, la laque, la peinture, etc. L'acide prussique gazeux est inoffensif. La toxicité de l'acide prussique reste inchangée par l'ajout de l'irritant ; le danger qui lui est lié est cependant considérablement réduit. Le zyklon peut être rendu inoffensif par la combustion.

III. Empoisonnement possible

1. **Léger empoisonnement** :

Étourdissements, maux de tête, vomissements, sensation générale de maladie, etc. Tous ces symptômes disparaissent si l'on sort immédiatement à l'air libre. L'alcool réduit la résistance au gazage de l'acide prussique, par conséquent, ne pas boire d'alcool avant la fumigation.

Prescrire : 1 comprimé de Cardiazol ou de Veriazol afin de prévenir les troubles cardiaques, si nécessaire, répétez après 2-3 heures.

2. **Empoisonnement grave** :

La personne affectée s'effondrera soudainement et s'évanouira. Premiers secours : air frais, enlever le masque à gaz, desserrer les vêtements, appliquer la respiration artificielle. Lobéline, intermusculaire 0,01 g. Ne pas faire d'injections de camphre.

[page 2 de l'original]

3. **Empoisonnement par la peau** :

Symptômes comme pour 1. Traiter de la même manière.

4. **Empoisonnement de l'estomac** :

Traiter avec de la lobéline, 0,01 g. intermusculaire, du sulfate ferreux, de la magnésie brûlée.

IV. Protection contre le gaz

Lors d'une fumigation au Zyklon, n'utilisez que des filtres spéciaux, par exemple la cartouche filtrante "J" (bleu-brun) de la société d'État de Berlin ou des Draegerwerke de Luebeck. Si du gaz s'infiltre à travers le masque, quittez immédiatement le bâtiment et changez les filtres après avoir également vérifié le masque et son ajustement pour voir s'ils sont étanches. La garniture filtrante est évacuée si du gaz pénètre à travers le masque. Si vous utilisez le filtre "J", déplacez-vous d'abord à l'air libre pendant environ 2 minutes afin qu'une certaine quantité d'humidité provenant de la respiration puisse s'accumuler dans la cartouche filtrante. Les filtres ne doivent en aucun cas être remplacés dans des pièces remplies de gaz.

V. Personnel

Une équipe de désinfestation composée d'au moins 2 membres est employée pour chaque projet de désinfestation. Le chef de la fumigation est responsable de la fumigation. Ses tâches particulières sont l'inspection, l'aération, la libération et les mesures de sécurité. Le chef de la fumigation doit nommer un adjoint au cas où il devrait partir. Les ordres du chef de la fumigation doivent être suivis sans délai. Le personnel non formé ou les personnes formées mais non encore titulaires d'un certificat ne peuvent pas être appelées à travailler sur des opérations de gazage, ni être emmenées dans des locaux remplis de gaz. Le chef du service de fumigation doit également savoir où contacter son personnel. Toute personne doit pouvoir prouver à tout moment qu'elle dispose d'une autorisation officielle pour l'utilisation d'acide prussique à des fins d'extermination.

VI. Équipement

Chaque membre doit à tout moment emporter avec lui :

1. Son propre masque à gaz.
2. Au moins 2 filtres spéciaux contre l'acide prussique Zyklon.
3. Le dépliant "Premiers secours en cas d'empoisonnement à l'acide prussique".
4. Ordre de travail. 5. Le certificat d'autorisation.

Chaque équipe de désinsectisation doit avoir sur elle en permanence :

1. Au moins 3 inserts spéciaux comme stock supplémentaire

2. 1 détecteur de gaz
3. 1 instrument pour l'injection de Lobelin.
4. Ampoules de Lobeline de 0,01 g.
5. Cardiazol, comprimés de Veriazol.
6. 1 levier ou marteau-piqueur pour ouvrir les boîtes de Zyklon.
7. Panneaux d'avertissement conformément au règlement.
8. Matériel de scellement.
9. Feuilles de papier pour servir de tampons. 10. Une lampe de poche.

Tout le matériel doit être maintenu propre et en bon état en permanence. Les dommages causés au matériel doivent être réparés immédiatement.

VII. Planification des fumigations

1. La fumigation peut-elle être effectuée ?
   - (a) Type de bâtiment et situation
   - (b) État du toit
   - (c) État des fenêtres
   - (d) Présence de puits de chaleur, de puits d'air, de ruptures dans les murs, etc.
2. Déterminez le type de vermine à exterminer.
3. Calculer l'espace (Ne vous fiez pas aux dessins mais prenez vous-même les mesures. Ne prenez que des mesures extérieures, y compris les murs).
4. Préparez le personnel (enlevez les animaux domestiques, les plantes, la nourriture et les boissons, les plaques photographiques non développées et les filtres des masques à gaz).
5. Trouvez l'ouverture qui sera particulièrement difficile à sceller (Puits d'air, drains, grandes ouvertures bordées, toits).
6. Mettre en place les mesures de sécurité nécessaires (gardiennage, détachement de travail pour le scellement).
7. Fixer la date de la fumigation et l'heure du dégagement du bâtiment.
8. Si nécessaire, prendre à temps les mesures de sécurité nécessaires pour le voisinage. 9. Avertir les autorités.

VIII. Préparation de la fumigation

1. Sceau.
2. Ouvrez toutes les portes, placards, tiroirs, etc.
3. Séparez la literie.
4. Enlever tous les liquides (restes de café, eau de lavage, etc.).
5. Retirez toute la nourriture.
6. Enlever toutes les plantes et tous les animaux domestiques (aquariums, etc.).
7. Enlever toutes les plaques et films photographiques non développés.

8. Enlever le plâtre adhésif, toutes les fournitures médicales, qu'elles soient ouvertes ou dans des sacs en papier (en particulier le charbon).
9. Enlever tous les filtres des masques à gaz.
10. Préparez-vous à la vérification des résultats.
11. Faites sortir le personnel.
12. Reprendre les clés (toutes les clés de la porte).

IX. La force du gaz et le temps nécessaire pour qu'il fasse effet dépendent de :

- du type de vermine

- de la température

- de la quantité de mobilier dans les pièces

- de l'étanchéité du bâtiment

Pour des températures intérieures de plus de 5 degrés centigrades, il est habituel d'utiliser 8 g d'acide prussique par cbm.

Pour des températures intérieures de plus de 5 degrés centigrades, il est habituel d'utiliser 8 g d'acide prussique par cbm. Temps nécessaire pour faire effet : 16 heures, sauf circonstances particulières comme un bâtiment fermé, qui nécessite moins de temps. Si le temps est chaud, il est possible de réduire ce délai à un minimum de 6 heures. La période doit être étendue à au moins 32 heures si la température est inférieure à 5 degrés centigrades. La force et le temps indiqués ci-dessus doivent être appliqués dans le cas d'insectes, de puces de poux, etc., avec des œufs, des larves et des chrysalides. Pour les linges : températures supérieures à 10 degrés centigrades, 16 g par cm3 et 24 heures pour faire effet. Pour les mites à farine : les mêmes que pour les insectes.

X. Fumigation d'un bâtiment

1. Vérifiez que tout le monde a quitté le bâtiment.
2. Déballez les cartons de Zyklon. Préparez la quantité appropriée pour chaque étage.
3. Distribuez les boîtes. Un homme doit entrer dans le bâtiment pour recevoir les boîtes de conserve qui ont été apportées par le détachement de travail et les distribuer. (Faites-les placer à côté des coussins.)
4. Congédier le détachement de travail.
5. Poster le garde. Le chef de la fumigation doit donner des instructions au garde.
6. Vérifier que le scellement et le nettoyage ont été effectués.
7. Mettre les masques à gaz.
8. Ouvrez les bidons et versez leur contenu. Le contenu doit être étalé en fine couche afin que le Zyklon puisse s'évaporer rapidement et que la densité

nécessaire du gaz puisse être atteinte le plus rapidement possible. Ce processus doit commencer au dernier étage, mais la cave doit être traitée avant le rez-de-chaussée, si la cave n'a pas de sortie. Les pièces qui ont été traitées ne doivent, dans la mesure du possible, pas être réintégrées. Le traitement doit se faire lentement et calmement. L'escalier, en particulier, ne doit être utilisé que lentement. Le traitement ne peut être interrompu qu'en cas d'urgence.

9. La porte de sortie doit être fermée à clé, scellée (n'oubliez pas le trou de serrure) et sa clé remise au chef de la fumigation.

10. Sur la porte, fixer un panneau d'avertissement avec la légende : "Danger -- Gaz toxique. Danger pour la vie. Interdiction d'entrer". Ce panneau d'avertissement doit être en plusieurs langues si nécessaire, et en tout cas il doit être marqué d'au moins une tête de mort, bien visible.

11. Les masques à gaz, les appareils de réanimation et les détecteurs de gaz doivent être disponibles à tout moment. Chaque membre de l'équipe de fumigation doit savoir où se trouvent ces objets.

12. Au moins un membre de l'équipe de fumigation doit toujours rester à proximité du bâtiment qui est fumigé. Le garde doit être informé de sa position.

XI. Aération

La diffusion est liée au plus grand danger pour les participants et les autres. Elle doit donc être effectuée avec une attention particulière et un masque à gaz doit toujours être porté. L'aération doit se dérouler selon les principes suivants : l'air pur doit toujours être à portée de main dans les plus brefs délais et le gaz doit s'écouler vers le côté où il ne peut mettre en danger les personnes qui ne participent pas. Si l'aération est difficile, un homme qualifié doit rester devant le bâtiment pour observer la façon dont le gaz est évacué.

1. Veillez à ce qu'aucun étranger ne se trouve à proximité du bâtiment.

2. Postez les gardes de manière à ce qu'ils ne soient pas gênés par le gaz lorsqu'il explose, mais qu'ils puissent toujours surveiller les entrées du bâtiment.

3. Mettez un masque à gaz.

4. Entrez dans le bâtiment. Fermez la porte, mais ne la verrouillez pas.

5. Ouvrez d'abord les fenêtres de ce côté du bâtiment où il n'y a pas de vent. Aérez étage par étage. Commencez par le rez-de-chaussée et après chaque étage, prenez au moins 10 minutes de repos.

6. Les portes menant au couloir, les portes de liaison entre les pièces et les fenêtres doivent être ouvertes dans chaque pièce. En cas de difficulté pour ouvrir une des fenêtres, il faut l'ouvrir seulement après que la plus grande partie du gaz ait été soufflée. 7. Les cloisons et autres méthodes utilisées pour sceller la pièce qui ne peuvent être remplacées rapidement ne doivent être enlevées qu'après que la majeure partie du gaz a été évacuée.

8. Il faut veiller à ce que le système de chauffage et les conduites d'eau ne gèlent pas en cas de gel ou de danger de gel.

9. Les pièces contenant un contenu de valeur, comme les magasins de vêtements, etc. peuvent être refermées à clé dès que les fenêtres ont été ouvertes.
10. Les fenêtres et les portes qui ont été ouvertes doivent être fermées de manière à ce qu'elles ne puissent pas claquer.
11. Les couvercles des cheminées peuvent être enlevés après la libération provisoire du bâtiment.
12. L'aération doit se poursuivre pendant au moins 20 heures.
13. Le gardien doit rester près du bâtiment pendant tout ce temps.

XII. Libération provisoire

Une pièce fumigée peut être libérée provisoirement dès que la bande de papier du détecteur de gaz est d'un bleu plus clair que le motif de couleur central, lorsque les portes et les fenêtres sont ouvertes. Seuls les travaux d'aération et de nettoyage peuvent être effectués dans les locaux qui ont été provisoirement libérés. En aucun cas, personne ne peut se reposer ou dormir dans ces pièces. Les portes et les fenêtres doivent être laissées ouvertes en permanence.

XIII. Nettoyage après la libération provisoire

- Enlever les restes de Zyklon des salles fumigées. Ils doivent généralement être renvoyés à l'usine de la même manière que les boîtes de conserve et les cartons. Avant de renvoyer les boîtes des locaux fumigés, il faut en retirer l'inscription "Poison". Les restes humides, mouillés ou souillés, ainsi que les boîtes endommagées ne peuvent en aucun cas être renvoyés. Ils peuvent être jetés sur un tas d'ordures ou de scories, mais ne peuvent jamais être vidés dans les égouts.

- Les matelas, les paillasses, les oreillers, les meubles rembourrés et autres objets similaires doivent être secoués ou battus pendant au moins une heure en plein air (en cas de pluie, au moins 2 heures dans le hall) sous la surveillance du chef de la fumigation (ou de son assistant.)

- Si possible, le rembourrage des paillasses doit être changé. L'ancienne farce ne peut cependant pas être brûlée, mais peut être réutilisée après avoir été diffusée pendant une période supplémentaire.

- Si les cheminées ont été recouvertes par le haut, ces revêtements doivent être enlevés avec précaution, car sinon les feux dans les poêles et les foyers n'auront pas un tirage suffisant, ce qui peut provoquer un empoisonnement au monoxyde de carbone.

- Après la libération finale, il faut remplir deux exemplaires d'un rapport de fumigation, selon les modalités prescrites. Il faut notamment indiquer les points suivants :

o (a) Volume des locaux fumigés.

o (b) Quantité de Zyklon utilisée.

o (c) Nom du chef de la fumigation.

o (d) Noms des autres membres du personnel.

o (e) Temps nécessaire pour que le gaz fasse effet.

o (f) Heure à laquelle les locaux désinfectés ont été libérés.

XIV. Libération finale

1. En aucun cas moins de 21 heures après le début de la diffusion.
2. Tous les objets retirés pour être battus doivent être ramenés dans la salle.
3. Les portes et les fenêtres doivent être fermées pendant une heure.
4. Dans les pièces équipées d'un système de chauffage, une température d'au moins 15 degrés centigrades doit être produite.
5. Détection de gaz : La bande de papier ne doit pas présenter un bleu plus foncé que la couleur la plus claire, même entre les couvertures et les matelas qui ont été placés les uns sur les autres, ou dans les pièces qui ne sont pas facilement accessibles et qu'il est difficile d'aérer. Si tel n'est pas le cas, l'aération doit se poursuivre et le contrôle de la présence de gaz doit être répété après quelques heures.
6. Le contrôle du gaz doit être effectué dans chaque pièce des bâtiments qui doivent à nouveau être utilisés comme chambres à coucher dès que possible. En aucun cas, une personne ne peut dormir dans une chambre qui a été fumigée dans la nuit suivant la fumigation. Les fenêtres doivent toujours rester ouvertes pendant la première nuit où la chambre est utilisée à nouveau.
7. Le responsable de la fumigation ou son adjoint ne peut pas quitter le bâtiment avant que la dernière chambre ne soit définitivement libérée.

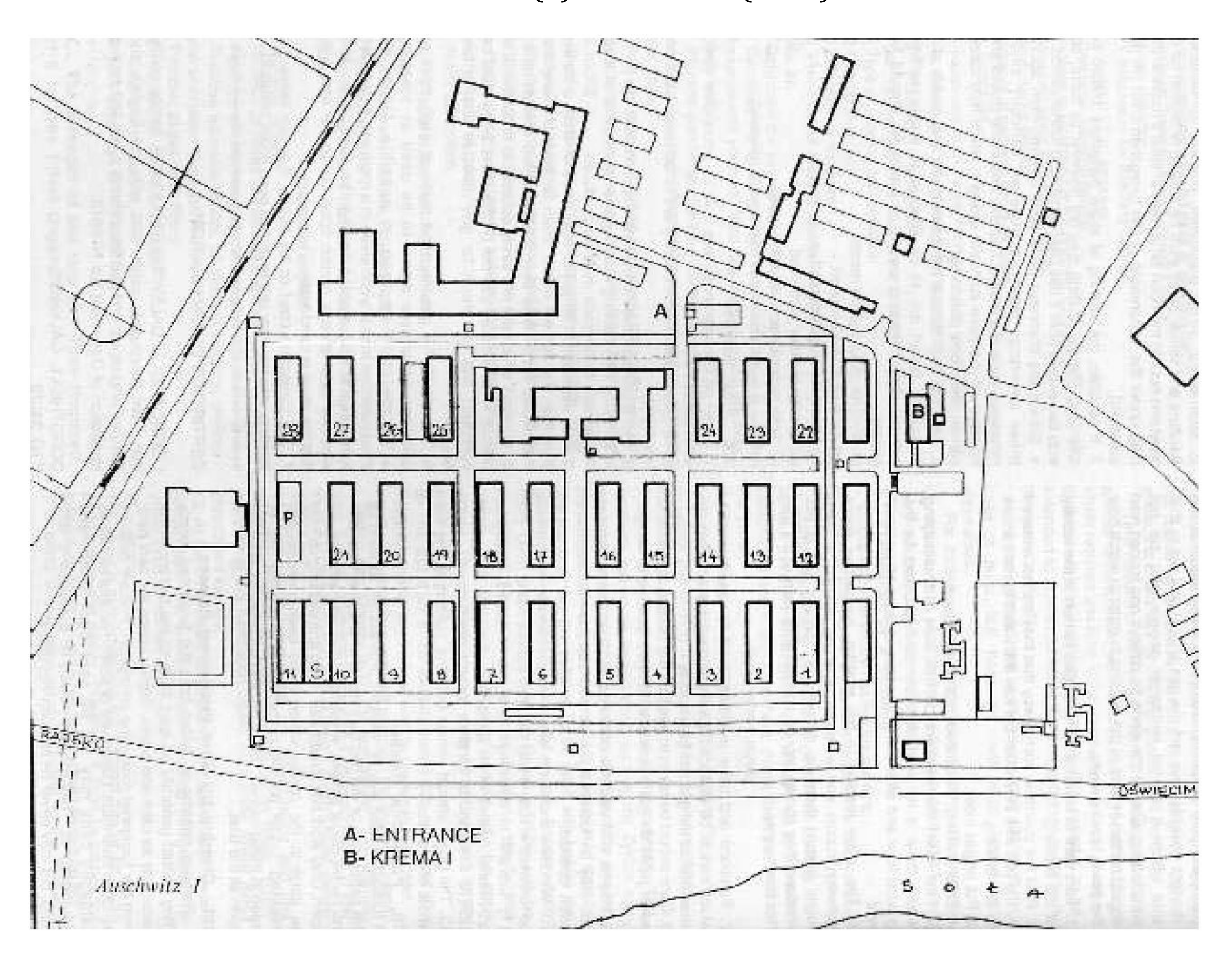
(Délivré par l'établissement de santé du Protectorat de Bohême et Moravie à Prague)

CERTIFICAT DE TRADUCTION

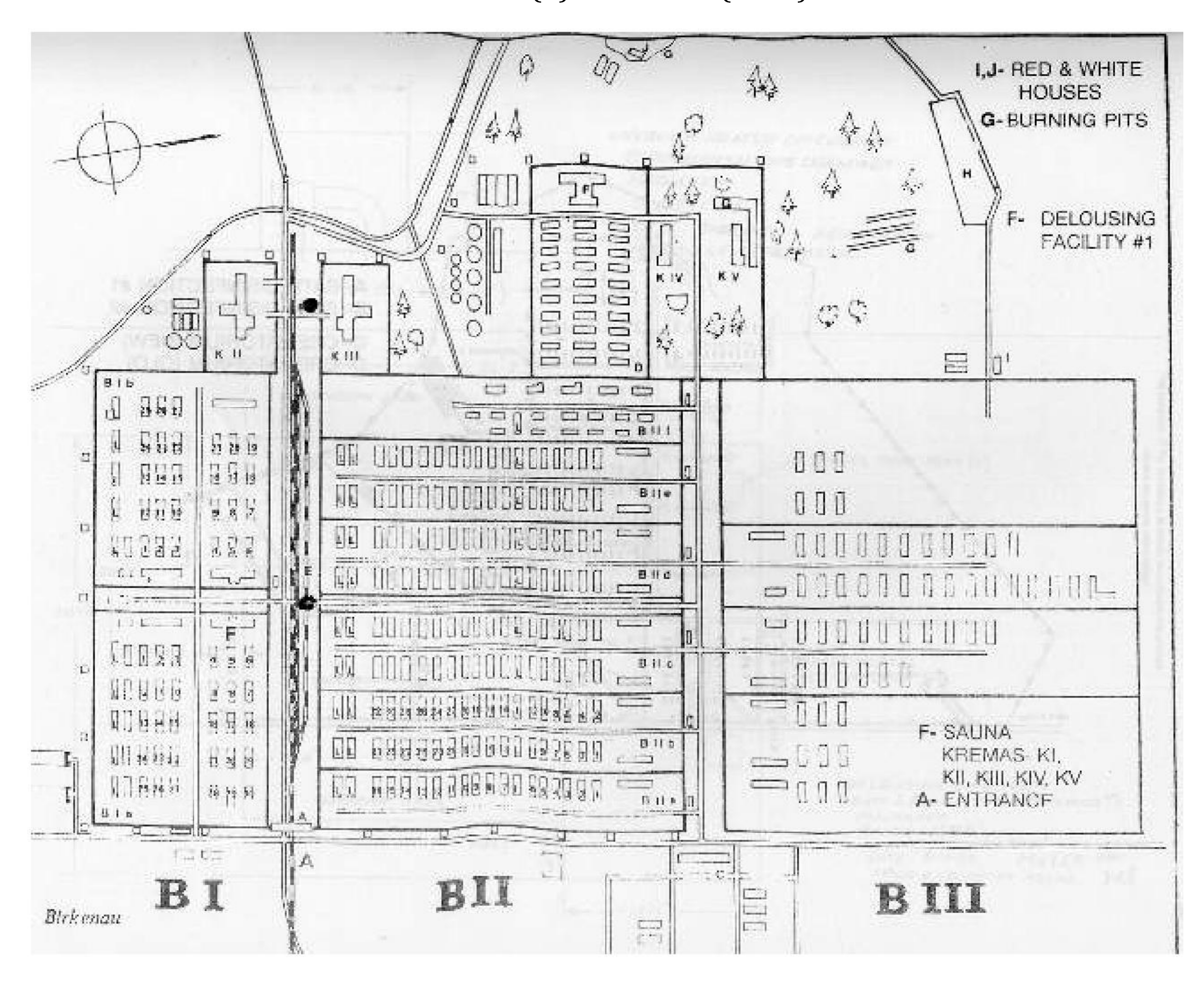
Je soussigné, Dorothea L Galewski, ETO #34079, certifie par la présente que je maîtrise parfaitement les langues anglaise et allemande ; et que ce qui précède est une traduction fidèle et correcte du document n° NI-9912.

(Signé : Dorothea L Galewski / ETO 34079)

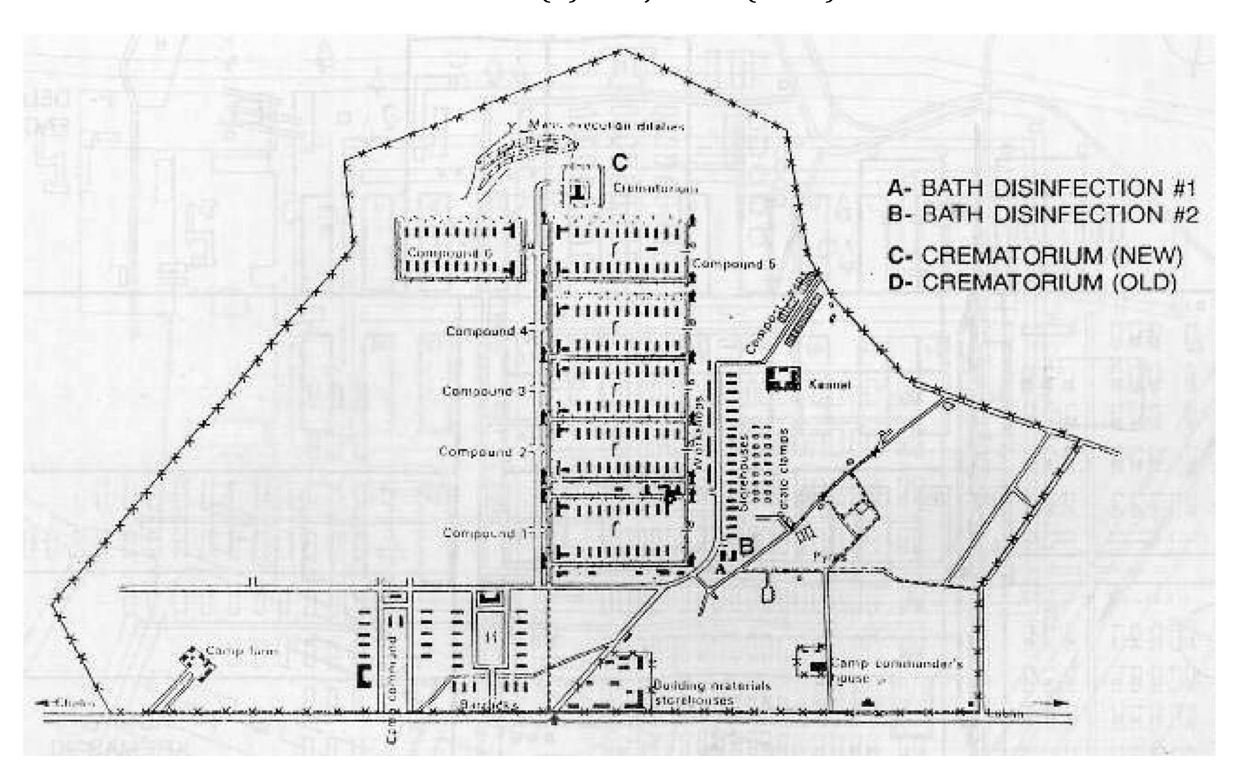
Annexe 4 (1) : Auschwitz (carte)



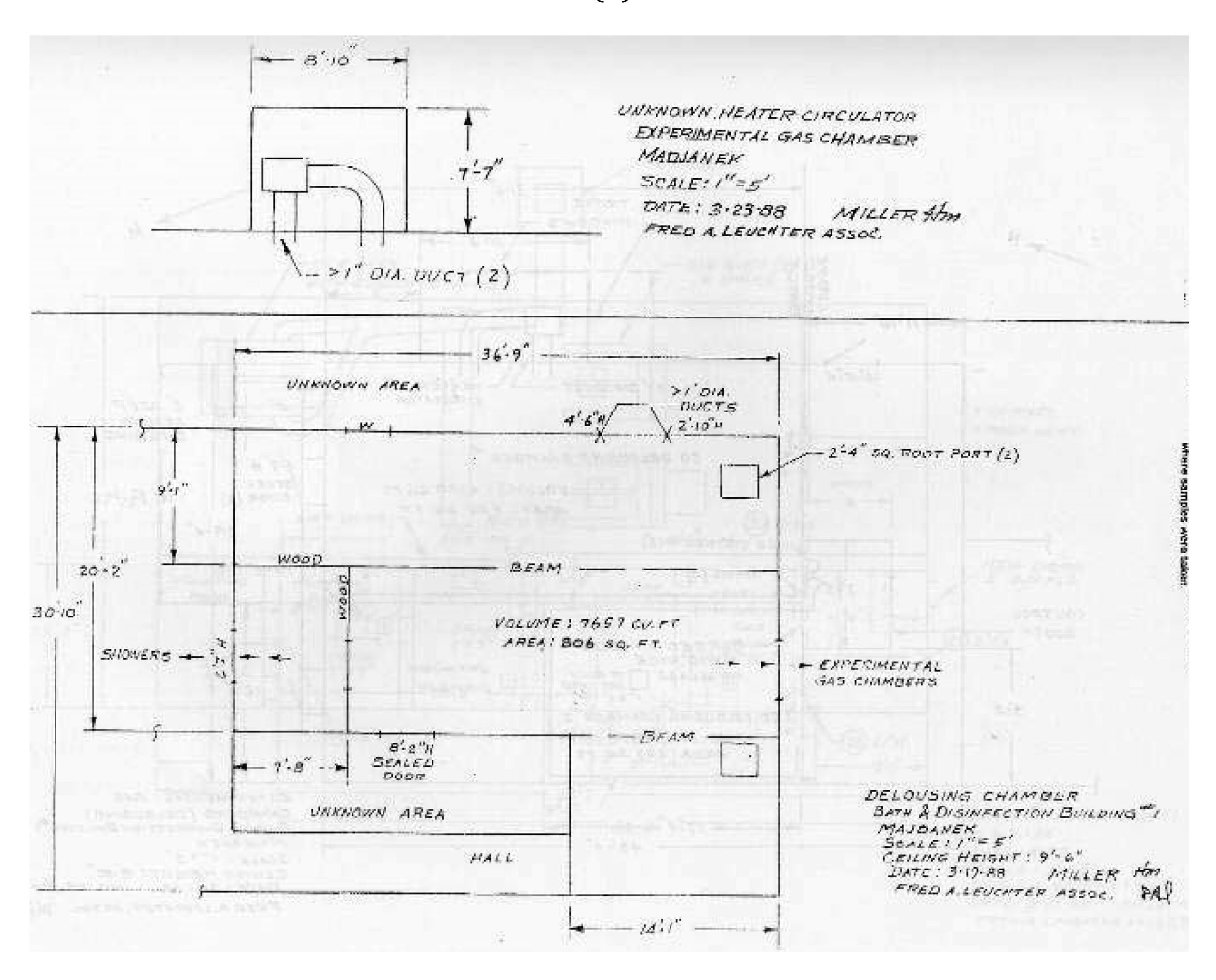
Annexe 4 (2) : Birkenau (carte)



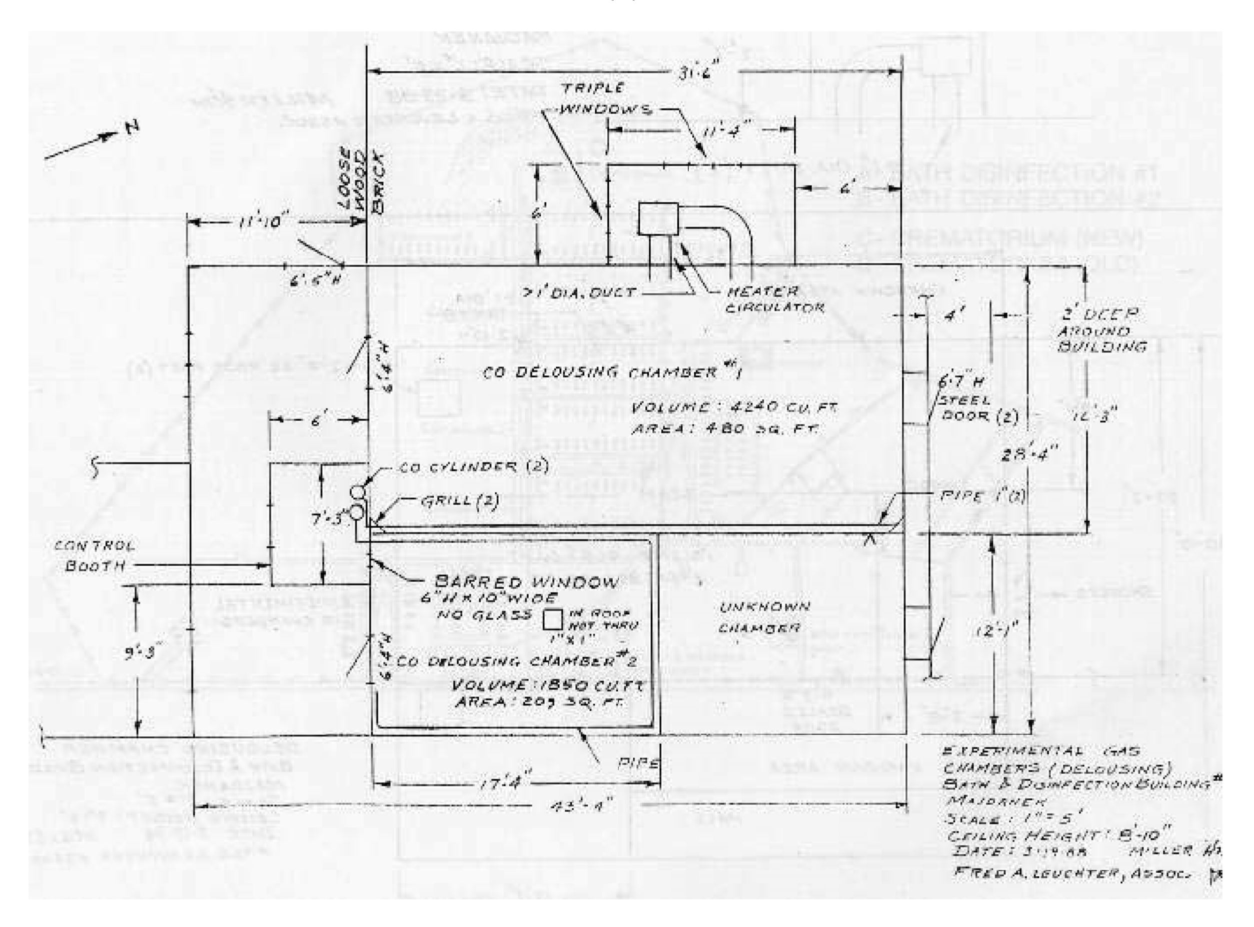
Annexe 4 (3) : Majdanek (carte)



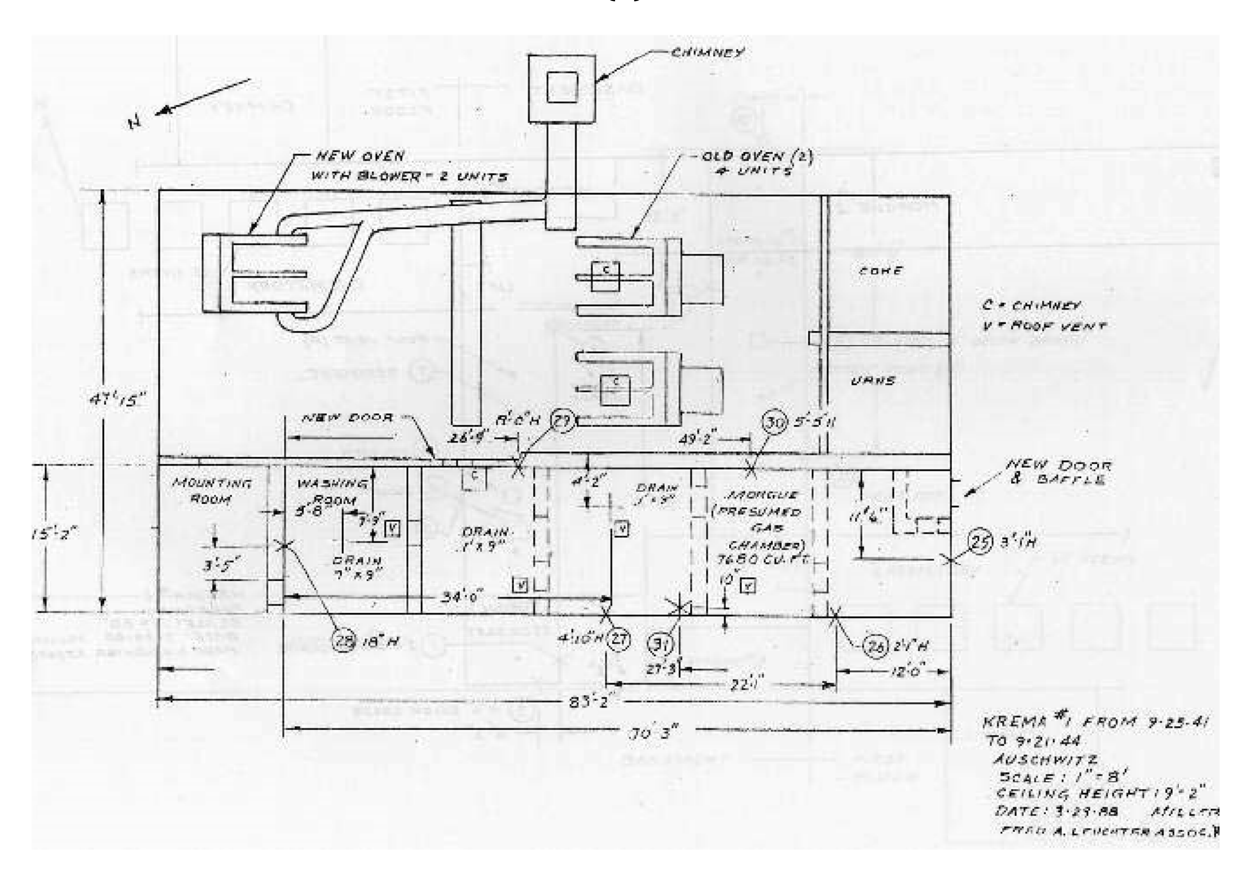
Annexe 5 (1) : Krema I



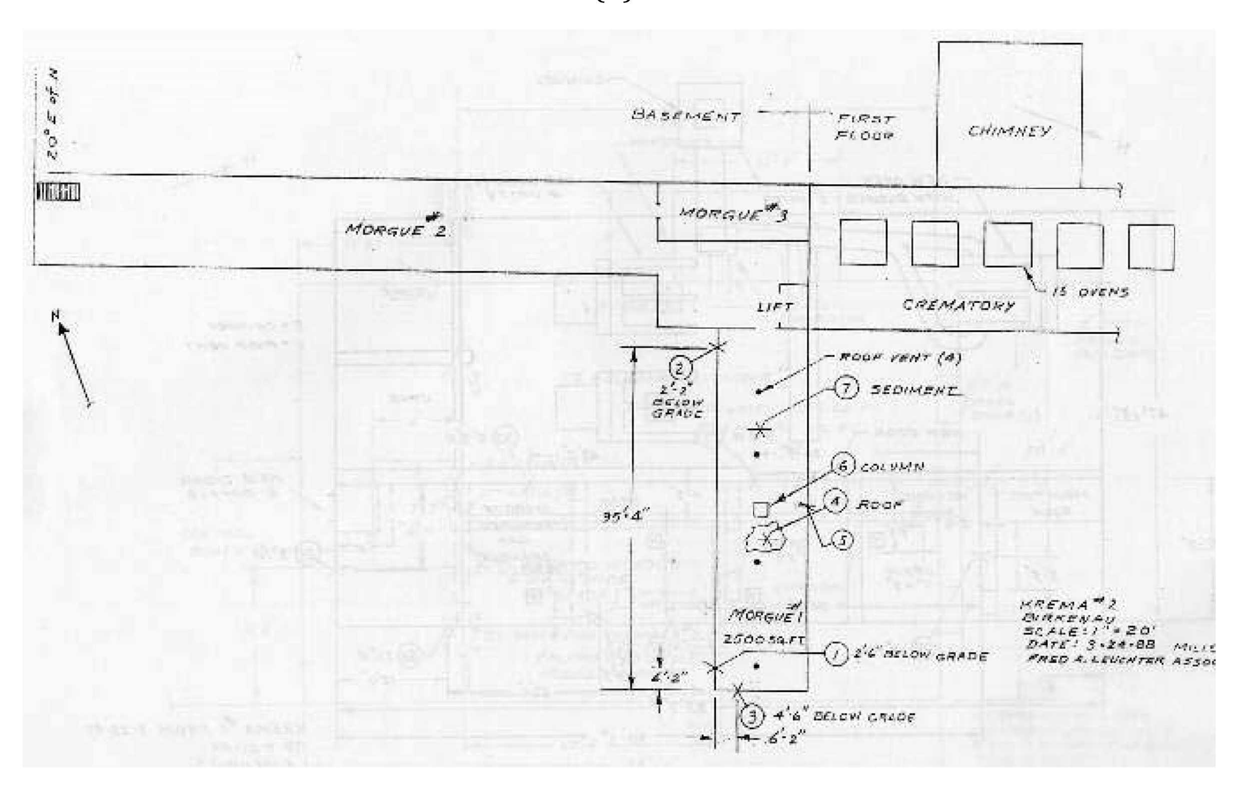
Annexe 5 (2) : Krema II



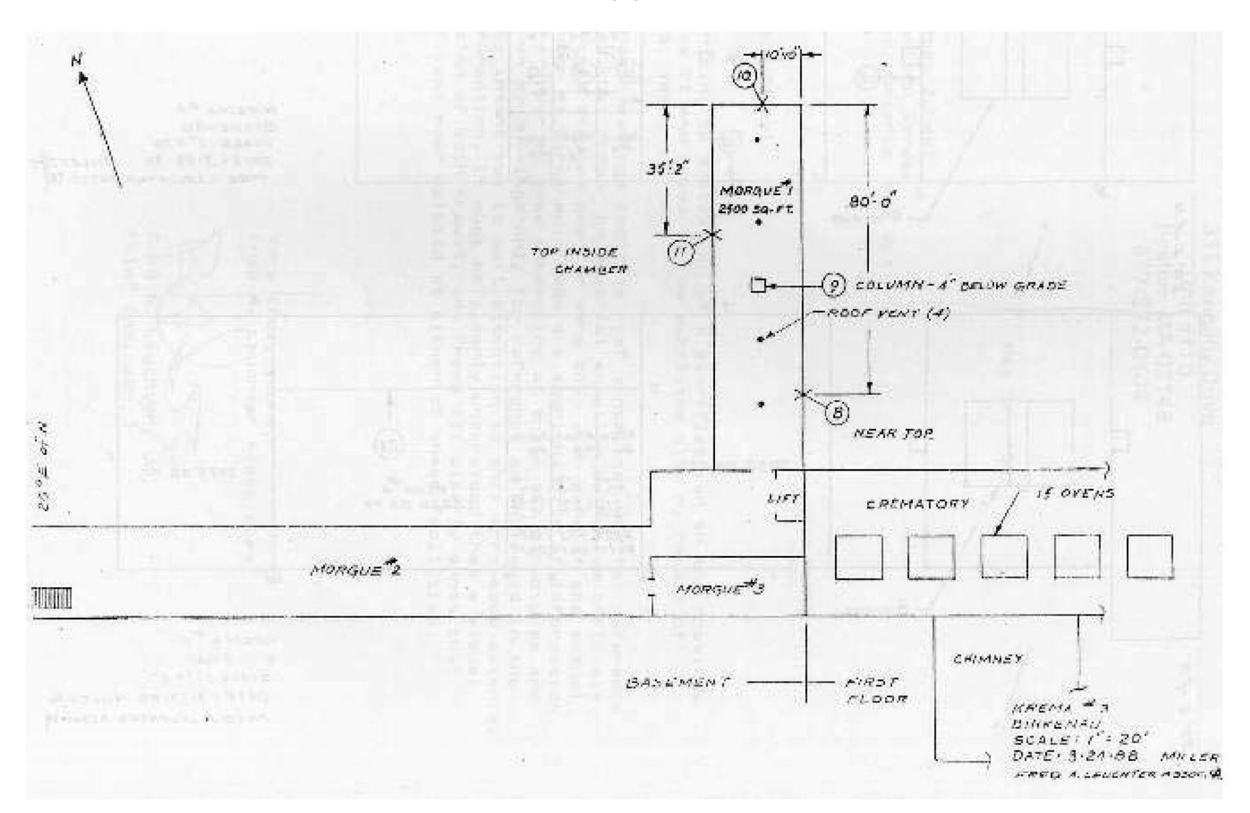
Annexe 5 (3) : Krema III



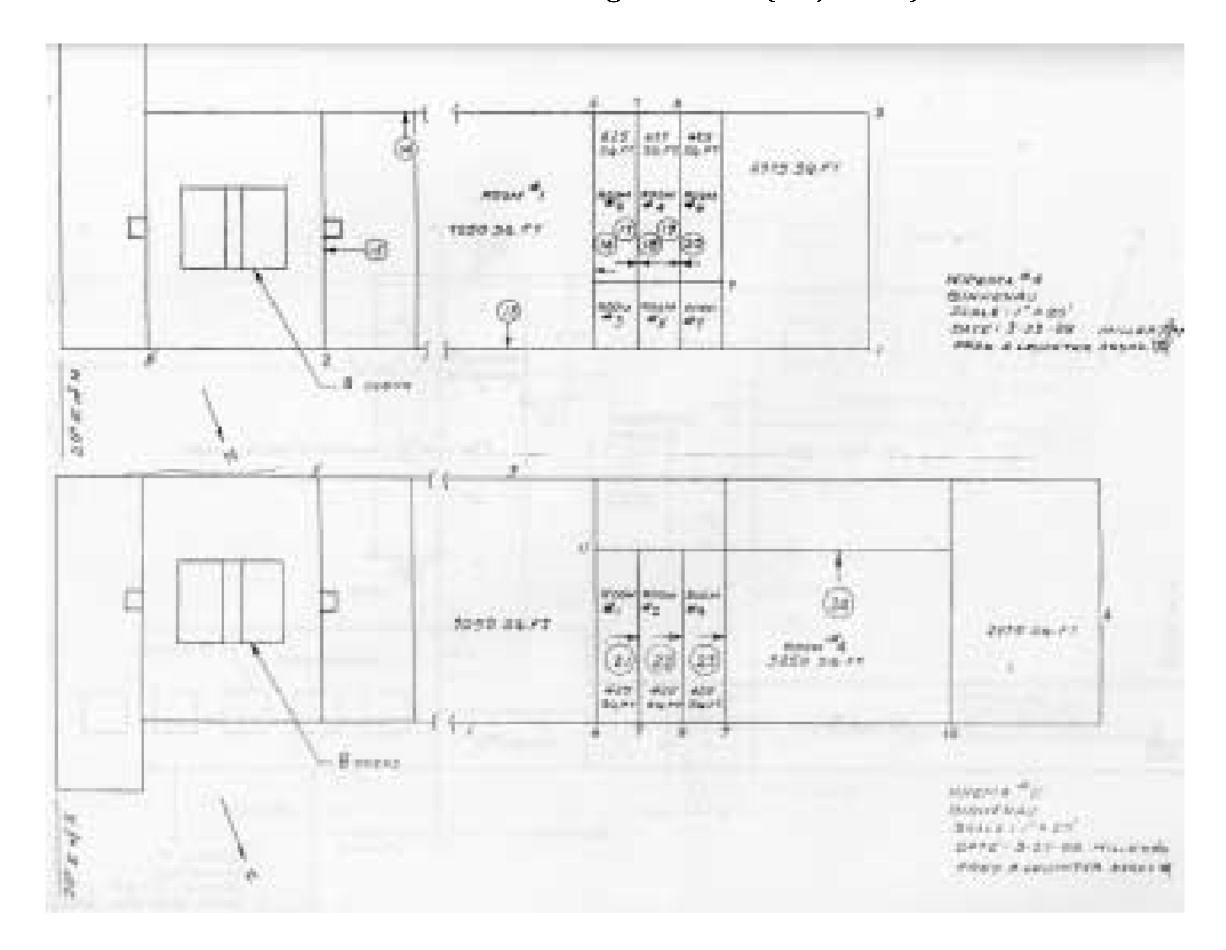
Annexe 5 (4) : Krema IV



Annexe 5 (5) : Krema V



Annexe 5 (6) : Chambre d'épouillage et chambre à gaz expérimentale pour l'épouillage ; Circulateur de chauffage inconnu (Majdanek)



Annexe 6 : Lettre de F. Leuchter à E. Zundel, datée du 14 mai 1988 ; clarification du dessin de Krema II et Krema III.

APPENDIX VI

Fred A. Leuchter, Associates
231 Kennedy Drive
Unit #110
Boston MA 02148
617-322-0104

May 14, 1988

Mr. Ernst Zundel
206 Carlton Street
Toronto, Ontario M5A 2L1
Canada

Dear Mr. Zundel:

I am writing to advise you of a clarification on the drawings of Krema II and Krema III as submitted with my report of April 5, 1988.

Both these drawings indicate roof vents that are for reference only, as they appear on material supplied by Museum officials. These vents are not now, or were they ever part of the actual structures at Birkenau. These are spurious bits of information that are shown on some schematics of these two structures and appear on my drawings only for reference as indicated in the text. My intent was to call attention to this erroneous material and information. It must be clearly understood that a visual inspection of both KremaII and Krema III clearly shows that no roof vent ever existed at either of these facilities.

Very truly yours,
Fred A. Leuchter Associates

Fred A. Leuchter, Jr.
Chief Engineer.

Annexe 7 : Lettre de Bill Armontrout, directeur du Missouri State Penitentiary

34 **APPENDIX VII**

JOHN ASHCROFT
GOVERNOR

DICK D. MOORE
DIRECTOR
DEPARTMENT OF CORRECTIONS
AND HUMAN RESOURCES

STATE OF MISSOURI
DEPARTMENT OF CORRECTIONS
AND HUMAN RESOURCES

MISSOURI STATE PENITENTIARY

P.O. BOX 597
JEFFERSON CITY, MISSOURI 65102-0597
PHONE: 314-751-3224

GEORGE A. LOMBARDI
DIRECTOR
DIVISION OF
ADULT INSTITUTIONS

BILL M. ARMONTROUT
WARDEN
MISSOURI STATE PENITENTIARY

January 13, 1988

Ms. Barbara Kulaszka
Barrister and Solicitor
8655 Queens Avenue
London, Ontario Canada N5W 3H7

Dear Ms. Kulaszka:

I received your letter regarding Queen v. Zundel and the testimony of an expert witness dealing with execution by "gas chambers". I have considerable knowledge in that area, however, I suggest you contact Mr. Fred A. Luechter, 108 Bunker Hill Street, Boston, MA 02192, home telephone number 617-322-0104. Mr. Luechter is an engineer specializing in gas chambers and executions. He is well versed in all areas and is the only consultant in the United States that I know of.

If I can be of further assistance, please do not hesitate to call on me at any time.

Sincerely,

Bill M. Armontrout
Warden

BA/pb

Annexe 8 : Lettre de Fred Leuchter au Alpha Analytical Laboratory, datée du 9 mars 1998

APPENDIX VIII

Fred A. Leuchter, Associates
231 Kennedy Drive
Unit #110
Boston MA 02148
617-322-0104

March 9, 1988

Alpha Analytical
200 Homer Street
Ashland, MA 01721

Gentleman:

Enclosed, please find 32 samples of materials for analysis. All are for determination of cyanate residue except # 12 which is for definition of material.

Sample # 32 is control sample. Note blue color. Other samples should equal or exceed cyanate content.

Sample # 12 is Gasket material. Determine composition.

Sample # 7 is sediment material. Determine cyanate content.

Samples #1 through # 11; Samples # 13 Through 32. Brick, mortar and sediment. Cyanate content.

Test results for court litigation. Please certify.

All samples stored in cool, damp and sunlight free locations.

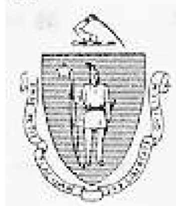
Please complete analysis as soon as possible.

Very truly yours,
Fred A. Leuchter, Associates

Fred A. Leuchter, Jr.
Chief Engineer

Annexe 9 : Certification pour l'analyse chimique des eaux par le Commonwealth of Massachusetts Dept. of Environment Quality Engineering, datée du 15 mars 1988

APPENDIX IX



The Commonwealth of Massachusetts
Department of Environmental Quality Engineering
Lawrence Experiment Station
37 Shattuck Street, Lawrence, Massachusetts 01843

CERTIFICATION FOR CHEMICAL ANALYSIS OF WATERS

LABORATORY: MA086
Alpha Analytical Labs
200 Homer Ave.
Ashland, MA 01721

DATE: 03/15/88

EXPIRATION DATE: 09/15/88

DIRECTOR: Scott McLean
617) 881-3503

PRIMARY PARAMETERS AND CATEGORIES (DRINKING WATERS)

FULL CERTIFICATION: Trace Metals, Fluoride, Trihalomethanes, Volatile Organics, Corrosivity Series, Sodium

PROVISIONAL CERTIFICATION: Pesticides

SECONDARY PARAMETERS AND CATEGORIES

FULL CERTIFICATION: Metals, Minerals, Nutrients, PCB, Pesticides, Volatile Halocarbons, Volatile Aromatics, Cyanide, Phenolics

PROVISIONAL CERTIFICATION: None at present

Massachusetts Department of Environmental Quality Engineering will accept results from all parameters and categories listed above.

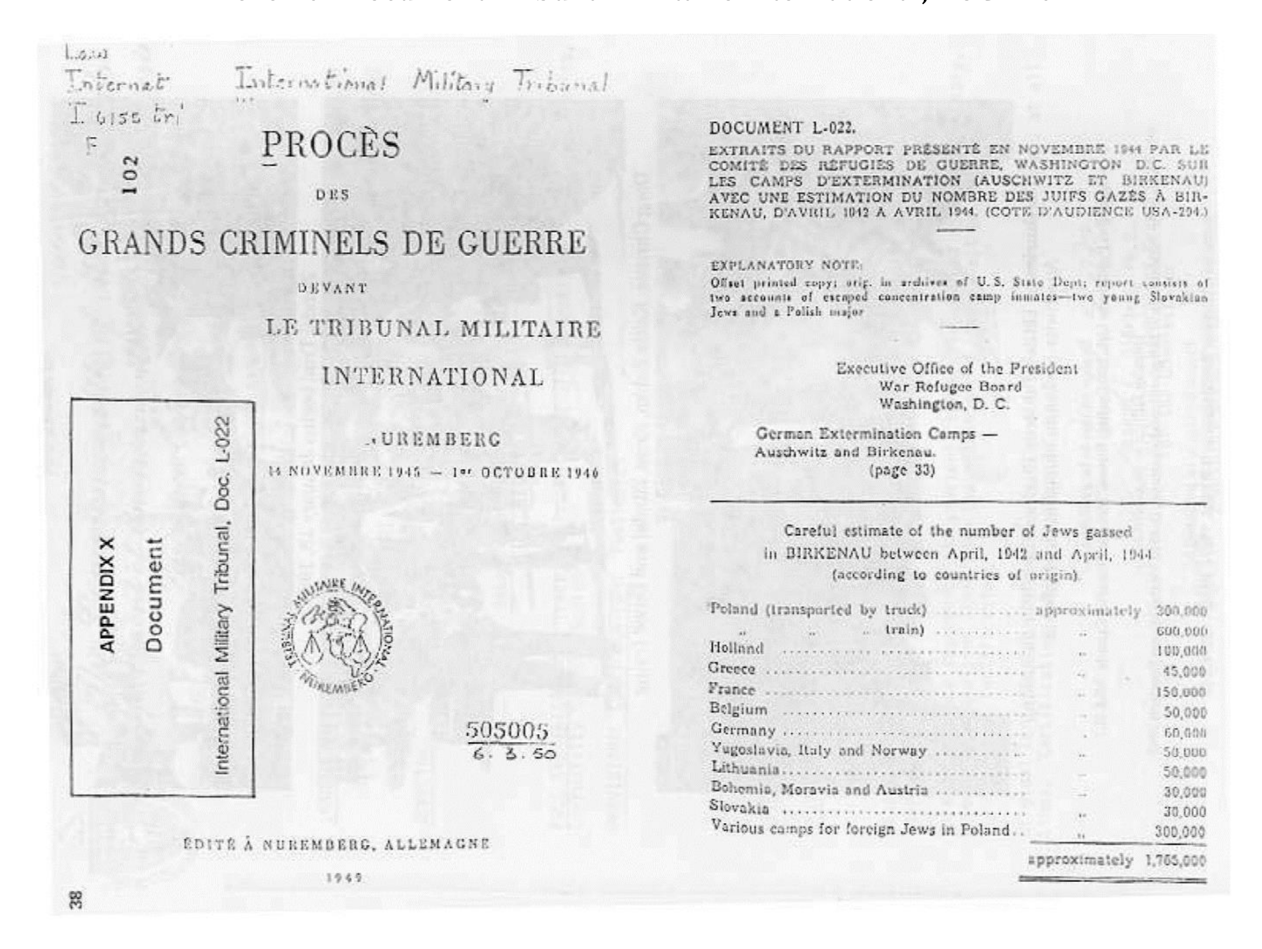
This certificate supercedes all previous certificates issued to this laboratory. Reporting of analyses other than those authorized above shall be cause for revocation of certification.

Original Certificate, not copies, must be displayed in a prominent place at all times. Certification subject to approval by OGC.

Joseph E. O'Brien, Ph.D.
Director, Laboratory Certification
For the Commissioner

100th Anniversary
1887 —— 1987

Annexe 10 : Document Tribunal militaire international, DOC. L-022



International Military Tribunal

PROCÈS

DES

GRANDS CRIMINELS DE GUERRE

DEVANT

LE TRIBUNAL MILITAIRE

INTERNATIONAL

.UREMBERG

14 NOVEMBRE 1945 — 1er OCTOBRE 1946

APPENDIX X

Document

International Military Tribunal, Doc. L-022

505005

6. 3. 50

ÉDITÉ À NUREMBERG, ALLEMAGNE

1949

38

DOCUMENT L-022.

EXTRAITS DU RAPPORT PRÉSENTÉ EN NOVEMBRE 1944 PAR LE COMITÉ DES RÉFUGIÉS DE GUERRE, WASHINGTON D.C. SUR LES CAMPS D'EXTERMINATION (AUSCHWITZ ET BIRKENAU) AVEC UNE ESTIMATION DU NOMBRE DES JUIFS GAZÉS À BIRKENAU, D'AVRIL 1942 À AVRIL 1944. (COTE D'AUDIENCE USA-294.)

EXPLANATORY NOTE:

Offset printed copy; orig. in archives of U.S. State Dept; report consists of two accounts of escaped concentration camp inmates—two young Slovakian Jews and a Polish major

Executive Office of the President
War Refugee Board
Washington, D. C.

German Extermination Camps —
Auschwitz and Birkenau.
(page 33)

Careful estimate of the number of Jews gassed in BIRKENAU between April, 1942 and April, 1944 (according to countries of origin)

Poland (transported by truck)	approximately	300,000
,, ,, ,, train)	,,	600,000
Holland	,,	100,000
Greece	,,	45,000
France	,,	150,000
Belgium	,,	50,000
Germany	,,	60,000
Yugoslavia, Italy and Norway	,,	50,000
Lithuania	,,	50,000
Bohemia, Moravia and Austria	,,	30,000
Slovakia	,,	30,000
Various camps for foreign Jews in Poland	,,	300,000
	approximately	1,765,000